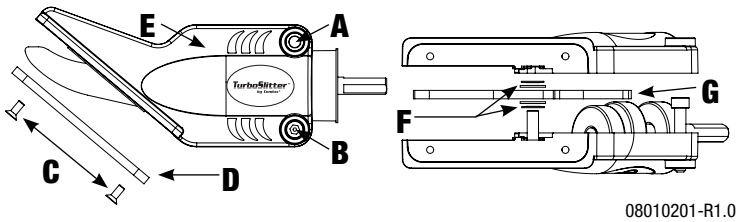
TurboSlitter
by Condux®
08010210-Pneumatic

CONDUX CE



08010201-R1.0

Condux International, Inc.
145 Kingswood Drive • PO Box 247 • Mankato, MN 56002-0247 U.S.A. • Telephone: 01-507-387-6576 • Facsimile: 01-507-387-1442 • www.condux.com

EN **HDPE DUCT PNEUMATIC SHEAR – SPECIFICATIONS:** Cutting Capacities in HDPE duct: Directional - straight line, Proximity of Cut - within 3/4" (19 mm) of perpendicular wall, Forward Cutting Force - 12.2 lbs (54.27 N), Max Wall Thickness – 7/32" (5.5 mm), Max Cutting Speed - 17.1' (5.2 m) / minute, Air Requirements: Volume - 4 CFM (113.3 L/min), Pressure - 90psi (6.2 Bar), Operating Temperature - 0 to 40 C, Operating Humidity - 30 to 100% RH **Measured Noise:** Max Level - 86 dB (A) • **Measured Vibration:** Max Level – 7.12 M/S^2 • **DESCRIPTION:** Pneumatic Shear for cutting HDPE duct • **SET-UP:** Attach air hose to air compressor and Pneumatic TurboSlitter. • **OPERATION:** Hold so that skid plate (base of head) is flush to duct. Operator is responsible for ensuring adequate clearance between duct and fibre so that the cable is not damaged by cutting operation. Capable of making straight cuts in HDPE duct. Do not run continuously in excess of 5-minutes to avoid overheating. Allow the TurboShear to cool down for 2 minutes • **SAFETY NOTES:** 1. Condux International, Inc. takes no responsibility for the safety of the shear if it is used in any way other than the intended purpose as specified in the operating instructions. 2. Use only an air compressor that is rated for use with the Turboslitter 3. Visually inspect components before using. Do not use if cracked or broken. 4. Make sure lighting is sufficient (200 to 300 Lux). 5. Do not over-reach to perform cutting operation. 6. Do not force cut. If the blade becomes jammed, stop by releasing trigger and disconnect from air source before freeing. 7. Keep air hose away from path of operator to avoid tripping hazards. 8. Keep air hoses away from cut metal and blades. 9. Always wear goggles or safety glasses. 10. Wear protective gloves when operating. 11. Use hearing protection when operating. • **MAINTENANCE:** Install replacement blade and skid plate (08010203) when cutting quality is no longer acceptable. • **BLADE REPLACEMENT: (08010203 Replacement Blade and Skid Plate)** 1. Remove the two 5 mm hex key screws **(A and B)** from casing **(E)**. 2. Remove the four 2.5 mm hex key screws **(C)**. 3. Separate casing **(E)** by lifting straight up. **Note: There is grease in casing.** 4. Lift washers **(F)**, blade **(G)** and second washer set **(F)** off pin. 5. Using new washers **(F)** and new blade **(G)**, reassemble these components. 6. Apply a thin layer of grease to washers and sides of blade. 7. Reassemble casings and screws. **SAFETY NOTE:** Use only grease supplied to prevent wear and overheating.

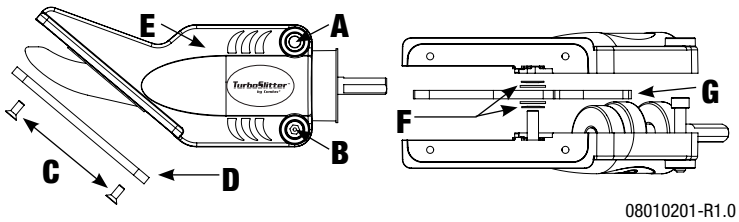
BG **ПНЕВМАТИЧНА НОЖИЦА ЗА HDPE ТРЪБА – ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ:** Капацитет на рязане в HDPE тръба: Посока - права линия, близост на рязане - до 19 мм (3/4 ") от перпендикулярна стена, сила на рязане напред - 54,27 N (12,, фунта), макс. дебелина – 5,5 мм (7/32"), макс. скорост на рязане - 5,2 м (17,2') / минута, Изисквания към пневматичната бормашина: Обем - 113,3 л/мин (4 CFM), Налягане - 6,2 бара (90psi), работна температура - 0 до 40 C, работна влажност - 30 до 100% отн. влажност **Измерен шум:** макс. ниво - 86 dB (A) • **Измерени вибрации:** макс. ниво – 7,12 м/сек.^{2} • **ОПИСАНИЕ:** Пневматична ножица за рязане на HDPE тръба • **ПОДГОТОВКА:** Закачете пневматичния маркуч към компресора и пневматичния TurboSlitter. • **РАБОТА:** Дръжте инструмента така, че опорната плоча (основата на главата) да е изравнена с тръбата. Операторът носи отговорност за осигуряване на достатъчно разстояние между тръбата и оптичните влакна, така че кабелът да не се повреди при рязането. Можете да правите праволинейни разрези в HDPE тръба. Да не се реже непрекъснато повече от 5 минути за избягване на прегряване. Изчакайте Turboslitter да изстине за 2 минути • **БЕЛЕЖКИ ОТНОСНО БЕЗОПАСНОСТТА:** 1. Condux International, Inc. не поема отговорност за безопасността на приставката, ако тя се използва за други цели извън предназначението, посочено в инструкциите за работа. 2 Използвайте само компресор, пригоден за използване с Turboslitter 3. Огледайте компонентите преди употреба. Не използвайте спукани или счупени приставки. 4 Осигурете достатъчно осветление (от 200 до 300 лукса). 5 Дръжте инструмента стабилно, без пресягане. 6 Не прилагайте прекомерно усилие. Ако ножът блокира, спрете бормашината, като отпуснете спусъка и откачете от източника на въздух, преди да го освободите. 7 Пневматичните маркучи да са далече от пътя на оператора за избягване на препъване. 8 Пневматичните маркучи да са далече от отрязания метал и режещите челюсти. 9 Винаги носете предпазни очила или маска. 10 Носете предпазни ръкавици при работа. 11 Използвайте антифони при работа. • **ПОДДРЪЖКА:** Когато качеството на рязане се влоши, инсталирайте нов нож и опорна плоча (08010203). • **СМЯНА НА НОЖА: (08010203 Резервен нож и опорна плоча)** 1. Развийте двата винта за шестостенен ключ 5 мм **(A и B)** от корпуса **(E)**. 2. Развийте четирите винта за шестостенен ключ 2,5 мм **(C)**. 3. Отделете корпуса **(E)** като го вдигнете право нагоре. **Забележка: В корпуса има грес.** 4. Извадете шайбите **(F)**, ножа **(G)** и втория комплект шайби **(F)** от оста. 5. Като използвате нови шайби **(F)** и нов нож **(G)**, сглобете отново тези детайли. 6. Нанесете тънък слой грес върху шайбите и страните на ножа. 7. Сглобете корпуса и затегнете винтовете. **ЗАБЕЛЕЖКА СВЪРЗАНА С БЕЗОПАСНОСТТА:** За да избегнете износване и прегряване, използвайте само доставената с приставката грес.

CZ **PNEUMATICKÉ NŮŽKY NA HDPE TRUBKY – TECHNICKÉ ÚDAJE:** Možnosti řezání HDPE trubek: Směrové – rovně, vzdálenost řezu od kolmé stěny – do 19 mm (3/4"), dopředná řezná síla – 54,27 N (12,2 lb), maximální tloušťka – 5,5 mm (7/32"), maximální řezná rychlost – 5,2 m (17,1') / minutu; Požadavky na vzduchovou vrtačku: Objem – 113,3 l/min (4 CFM), tlak - 6,2 baru (90 psi), provozní teplota – 0 až 40 °C, provozní vlhkost – 30 až 100 % relativní vlhkosti vzduchu; **Měrný hluk:** Max. úroveň – 86 dB (A) • **Měrné vibrace:** Max. úroveň – 7,12 M/S^2 • **POPIS:** Pneumatické nůžky pro řezání HDPE trubek • **NASTAVENÍ:** Připojte vzduchové hadice ke vzduchovému kompresoru a pneumatickým nůžkám TurboSlitter. • **PROVOZ:** Držte nástroj tak, aby kluzná deska (základna stříhací hlavy) byla v rovině s trubkou. Provozovatel je odpovědný za zajištění odpovídající vzdálenost mezi potrubím a vlákny, aby při řezání nedošlo k poškození kabelu. Umožňuje provádění rovných řezů HDPE trubek. Chcete-li zabránit přehřátí, nepoužívejte nástroj déle než 5 minut. Poté ponechte nástroj TurboSlitter 2 minuty vychladnout • **BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ:** 1. Condux International, Inc. nenese žádnou odpovědnost za nůžky, které jsou používány k jiným účelům, než je uvedeno v návodu k obsluze. 2. Používejte pouze vzduchový kompresor, který má odpovídající parametry pro použití s nástrojem TurboSlitter 3. Před použitím pohledem zkontrolujte součásti. Pokud je nástroj prasklý či poškozený, nepoužívejte jej. 4. Zajistěte dostatečné osvětlení (200 až 300 luxů). 5. Při řezání se příliš nepředklánějte. 6. Při řezání nepoužívejte sílu. V případě, že se čepel zasekne, zastavte nástroj uvolněním spínače. Před uvolňováním čepele nástroj odpojte od zdroje vzduchu. 7. Zajistěte, aby vzduchová hadice nepřekážela v cestě. Zabráníte tak nebezpečí klopýtnutí. 8. Ponechávejte vzduchové hadice mimo dosah řezaného kovu a čepelí. 9. Vždy používejte bezpečnostní nebo ochranné brýle. 10. Při práci používejte ochranné rukavice. 11. Při práci si chraňte sluch. • **ÚDRŽBA:** Pokud je kvalita řezání již nedostatečná, namontujte náhradní čepel a kluznou desku (08010203). • **VÝMĚNA ČEPELÍ: (Náhradní čepel a kluzná deska 08010203)** 1. Odmontujte dva 5mm šestihranné šrouby **(A a B)** z krytu **(E)**. 2. Odstraňte čtyři 2,5mm šestihranné šrouby **(C)**. 3. Zvednutím směrem nahoru kryt **(E)** sejměte. **Poznámka: Uvnitř krytu je mazivo.** 4. Odstraňte z čepu podložky **(F)**, čepel **(G)** a druhou sadu podložek **(F)**. 5. Použijte nové podložky **(F)** a čepel **(G)** a tyto součásti smontujte. 6. Na podložky a strany čepele naneste tenkou vrstvu maziva. 7. Sestavte kryt a upevněte šrouby. **BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ:** Používejte pouze přiložené mazivo. Zabráníte tak opotřebení a přehřívání.

DA **HDPE RØRLEDNING PNEUMATISK SKÆR – SPECIFIKATIONER:** Afskæringskapaciteter i HDPE rørledning: Retninger – lige linje, afskæringens omegn – indenfor 19 mm (3/4") af den lodrette væg, Fremadrettet skærekraft – 54,27 N (12,2 lb) • Maksimal tykkelse – 5,5 mm (7/32") • Maksimal skærehastighed – 5,2 m (17,1') / minut • Krav til luft: Volumen - 4 CFM (113,3 l/min.), tryk - 90 psi (6,2 bar), betjeningstemperatur - 0 til 40° C, betjeningsfugtighed - 30 til 100 % relativ fugtighed **Støjniveau:** Maksimalt niveau - 86 dB (A) **Målt Vibration:** Maksimalt niveau – 7,12 M/S^2 • **BESKRIVELSE:** neumatisk skær til afskærings HDPE rørledning • **KLARGØRING:** Tilslut luftslangen til luftkompressoren og den pneumatiske TurboSlitter. • **BETJENING:** Hold således at motorbeskytteren (bunden på skærehovedet) er lige med rørledningen. Brugeren er ansvarlig for at sikre, at der er en behørig afstand mellem rørledningen og fibre således at kablet ikke bliver beskadiget under afskæringen. Er i stand til at lave lige afskæringer på HDPE rørledninger. Undlad at benytte i mere end 5 min. ad gangen for at undgå overhedning. Lad TurboSlitter afkøle i 2 minutter • **SIKKERHEDSFORSKRIFTER:** 1. Condux International, Inc. påtager sig ikke ansvaret for sikkerheden under brug af skæret, såfremt dette anvendes til andet end det beregnede formål som angivet i brugsanvisningen. 2. Anvend udelukkende lufttryk der er beregnet til brug sammen med TurboSlitter 3. Kontroller visuelt alle dele inden ibrugtagning. Undlad at benytte hvis produktet er revnet eller beskadiget. 4. Sørg for at der er rigeligt med lys (200 til 300 Lux). 5. Undlad at benytte ekstraordinær rækkevidde for at udføre afskæring. 6. Undlad at forcere afskæring. Hvis klingen sidder fast, så stands og giv slip på udløseren og afbryd fra luftkilden inden du forsøger at løsne den. 7. Hold luftslanger væk fra arbejdsstedet for at undgå ulykker. 8. Hold luftslanger på afstand fra skarpe kanter og klinger. 9. Anvend altid beskyttelsesbriller. 10. Brug beskyttelseshandsker under betjening. 11. Brug høreværn under betjening. • **VEDLIGEHOLDELSE:** Monter udskiftningsklinge og motorbeskytter (08010203) når afskæringskvaliteten er ringe. • **UDSKIFTNING AF KLINGE: (08010203 udskiftningsklinge og motorbeskytter)** 1. Udtag de to 5 mm unbrakoskruer **(A og B)** fra huset **(E)**. 2. Udtag de fire 2,5 mm unbrakoskruer **(C).** 3. Åben huset **(E)** ved at løfte lodret op. **Bemærk: Der er smørelse i huset.** 4. Løft spændeskiver **(F),** klinge **(G)** og den anden spændeskive **(F)** væk fra drejetappen. 5. Anbring disse komponenter med nye spændeskiver **(F)** og ny klinge **(G).** 6. Påfør et tyndt lag smørelse på spændeskiverne og siderne på klingen. 7. Saml huset og skruerne igen. **SIKKERHEDSFORSKRIFT:** Anvend kun smørelse til forebyggelse af slid og overhedning.

TurboSlitter
by Condux®
08010210-Pneumatic

CONDUX CE



08010201-R1.0

Condux International, Inc.
145 Kingswood Drive • PO Box 247 • Mankato, MN 56002-0247 U.S.A. • Telephone: 01-507-387-6576 • Facsimile: 01-507-387-1442 • www.condux.com

DE

PRESSLUFTSCHNEIDER FÜR HDPE-ROHRE – TECHNISCHE ANGABEN: Schneidekapazität in HDPE-Rohren: Schnittrichtung - gerade herum, Schnittnähe - bis zu 19 mm (3/4") an eine senkrechte Wand, Vorwärtsschnittkraft – 54,27 N (12,2 lbs), Max. Wanddicke – 5,5 mm (7/32"), Max. Schnittgeschwindigkeit – 5,2 m (17,1') / Minute, Pressluftanforderungen: Volumen - 113,3 L/min (4 CFM), Druck – 6,2 Bar (90 psi), Betriebstemperatur - 0 bis 40 C, Betriebsfeuchte - 30 bis 100% RH **Gemessener Geräuschpegel:** Max. Geräuschpegel - 86 dB (A) • **Gemessene Vibrationen:** Max. Niveau – 7,12 M/S^2 • **BESCHREIBUNG:** Pressluftschneider zum Schneiden von HDPE-Rohren • **KONFIGURATION:** Befestigen Sie den Luftschlauch am Kompressor und Pressluft-TurboSlitter • **BETRIEB:** Halten Sie die Bohrmaschine so, dass die Aufliegerplatte (mit der Leitungsfläche) fluchtrecht zum Rohr ist. Die bedienende Person ist dafür verantwortlich, genügend Abstand zwischen dem Rohr und der Faserinnenverkleidung zu gewährleisten, sodass das Kabel während des Schneidevorgangs nicht beschädigt wird. Setzt gerade Schnitte in HDPE-Rohren. Lassen Sie die Maschine nicht länger als 5 Minuten lang ununterbrochen laufen, um eine Überhitzung zu vermeiden. Geben Sie dem TurboSlitter 2 Minuten Zeit zur Abkühlung • **SICHERHEITSHINWEISE:** 1. Condux International, Inc. übernimmt keinerlei Verantwortung für die Sicherheit des Schneiders, wenn dieser auf irgendeine andere als die in der Betriebsanleitung vorgesehene Weise verwendet wird. 2. Verwenden Sie nur einen Kompressor, der für die Nutzung mit dem TurboSlitter ausgewiesen ist 3. Führen Sie vor Verwendung eine visuelle Inspektion der Komponenten durch. Nicht verwenden, wenn gesprungen oder zerbrochen. 4. Stellen Sie sicher, dass Sie genügend Beleuchtung haben (200 bis 300 Lux). 5. Überstrecken Sie sich beim Schneiden nicht. 6. Setzen Sie beim Schneiden keine Gewalt ein. Wenn die Klinge festhakt, stoppen Sie sie, indem Sie den Auslöser loslassen und ziehen Sie das Gerät von der Pressluftquelle, bevor Sie die Klinge befreien. 7. Räumen Sie den Luftschlauch aus dem Weg des Bedieners, um Stolpern zu vermeiden. 8. Halten Sie die Luftschläuche von geschnittenem Metall und Klingen fern. 9. Tragen Sie immer eine Schutzbrille. 10. Tragen Sie während der Arbeit Schutzhandschuhe. 11. Tragen Sie während des Betriebs einen Gehörschutz. • **WARTUNG:** Tauschen Sie Klinge und Aufliegerplatte gegen Ersatzklingen und Ersatzplatte (08010203) aus, wenn die Schneidequalität nicht mehr akzeptabel ist. • **KLINGENAUSTAUSCH: (08010203 Ersatzklinge und -aufliegerplatte)** 1. Entfernen Sie die zwei 5 mm-Sechskantschrauben **(A und B)** vom Gehäuse **(E)**. 2. Entfernen Sie die vier 2,5 mm-Sechskantschrauben **(C)**. 3. Ziehen Sie das Gehäuse **(E)** ab, indem Sie es gerade herausheben. **Hinweis: Im Gehäuse befindet sich Schmiermittel.** 4. Heben Sie die Unterlegscheiben **(F)**, Klinge **(G)** und den zweiten Satz von Unterlegscheiben **(F)** vom Bolzen. 5. Setzen Sie unter Verwendung der neuen Unterlegscheibe **(F)** und der neuen Klinge **(G)** diese Komponenten wieder ein**.** 6. Geben Sie einen dünnen Film Schmiermittel auf die Unterlegscheiben und die Seiten der Klinge. 7. Setzen Sie das Gehäuse wieder auf und ziehen Sie die Schrauben fest. **SICHERHEITSHINWEIS:** Verwenden Sie nur das mitgelieferte Schmiermittel, welches eine Abnutzung und Überhitzung verhindert.

EL

ΨΑΛΙΔΙΑ ΑΕΡΟΣ ΓΙΑ ΑΓΩΓΟΥΣ HDPE – ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ: Δυνατότητες κοπής σε αγωγούς HDPE: Κατευθυντική - σε ευθεία γραμμή, Εγγύτητα Κοπής - το πολύ 19 mm (3/4") από κατακόρυφο τοιχίο, Εμπρόσθια Δύναμη Κοπής – 54.27 N (12.2 lbs), Μέγ. πάχος τοιχωμάτων – 5.5 mm (7/32"), Μέγ. ταχύτητα κοπής – 5.2 m (17.1') / λεπτό, Απαιτήσεις πεπιεσμένου αέρα: Παροχή - 113.3 λίτ./λεπτό (4 CFM), Πίεση – 6.2 Bar (90psi), Θερμοκρασία Λειτουργίας - 0 έως 40 C, Υγρασία κατά τη λειτουργία - 30 έως 100% RH **Μετρούμενος θόρυβος:** Μέγ. στάθμη - 86 dB (A)**• Μετρούμενοι κραδασμοί:** Μέγ. στάθμη – 7,12 M/S^2 • **ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ:** Ψαλίδι αέρος για την κοπή αγωγών HDPE • **ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ:** Μοντάρετε τον εύκαμπτο σωλήνα αέρος στον αεροσυμπιεστή και στο εργαλείο TurboSlitter. • **ΧΕΙΡΙΣΜΟΣ:** Κρατήστε το έτσι ώστε το πέλμα (η βάση της κεφαλής διάτμησης) να έρθει πρόσωπο με τον αγωγό. Ο χειριστής έχει την ευθύνη να μεριμνήσει προκειμένου να υπάρχει επαρκές διάκενο μεταξύ του αγωγού και της ίνας για να αποφευχθεί τυχόν ζημιά στο καλώδιο λόγω της εργασίας κοπής. Έχει την ικανότητα κοπής σε ευθεία σε αγωγούς HDPE. Αποφύγετε τη συνεχή λειτουργία για περισσότερα από 5 λεπτά προκειμένου να αποφευχθεί υπερθέρμανση. Αφήστε το TurboSlitter να κρυώσει επί 2 λεπτά • **ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ**: 1. Η Condux International, Inc. δεν αναλαμβάνει ευθύνη για την ασφάλεια του ψαλιδιού εάν χρησιμοποιείται με οποιονδήποτε άλλο τρόπο από τον προβλεπόμενο στις οδηγίες χειρισμού. 2. Χρησιμοποιήστε μόνο αεροσυμπιεστή κατάλληλης ονομαστικής ικανότητας για χρήση με το TurboSlitter 3. Να ελέγχετε οπτικά τα εξαρτήματα πριν από την χρήση. Μην το χρησιμοποιείτε εάν είναι ραγισμένο ή σπασμένο. 4. Βεβαιωθείτε ότι ο φωτισμός είναι επαρκής (200 έως 300 Lux). 5. Μην τεντώνεστε υπερβολικά για να εκτελέσετε την κοπή. 6. Μη ζορίζετε το εργαλείο κατά την κοπή. Εάν σφηνώσει η λάμα, σταματήστε το δράπανο απελευθερώνοντας τη σκανδάλη και αποσυνδέστε από την παροχή αέρα προτού το απελευθερώσετε. 7. Φροντίστε οι εύκαμπτοι σωλήνες παροχής αέρα να είναι μακριά από τη διαδρομή του χειριστή για να αποφευχθεί η πιθανότητα να σκοντάψει. 8. Φροντίστε οι σωλήνες πεπιεσμένου αέρα να είναι μακριά από το κομμένο μέταλλο και τις λάμες. 9. Πάντα να φοράτε προστατευτικά γυαλιά. 10. Να φοράτε προστατευτικά γάντια κατά τη λειτουργία. 11. Να φοράτε ωτοασπίδες κατά τη λειτουργία. • **ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ**: Να τοποθετείτε ανταλλακτική λάμα και πέλμα (08010203) όταν η ποιότητα κοπής δεν είναι πλέον αποδεκτή. • **ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΛΑΜΑΣ: (08010203 Ανταλλακτική λάμα και πέλμα)** 1. Αφαιρέστε τις δύο βίδες allen 5 mm **(A και B)** από το κέλυφος **(E)**. 2.Αφαιρέστε τις τέσσερις βίδες allen των 2,5 mm **(C)**.3.Διαχωρίστε το κέλυφος **(E)** ανασηκώνοντάς το ευθεία επάνω. **Σημείωση: Μέσα στο κέλυφος υπάρχει γράσο.** 4.Ανασηκώστε τις ροδέλες **(F)**, τη λάμα **(G)** και το δεύτερο σετ ροδέλες **(F)** από το πείρο.5.Χρησιμοποιώντας νέες ροδέλες **(F)** και νέα λάμα **(G)**, επανασυναρμολογήστε αυτά τα εξαρτήματα.6.Απλώστε ένα λεπτό στρώμα γράσου στις ροδέλες και απλώστε λίγο στην άκρη της λάμας. 7. Επανασυναρμολογήστε το κέλυφος και τις βίδες. **ΣΗΜΕΙΩΣΗ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ:** Να χρησιμοποιείτε μόνο το παρεχόμενο γράσο για να αποφευχθεί φθορά και υπερθέρμανση.

ES

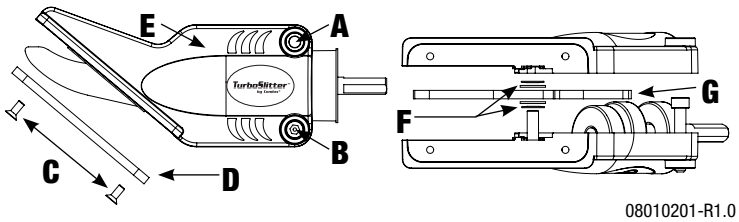
CIZALLA NEUMÁTICA PARA CONDUCTOS DE PEAD – ESPECIFICACIONES: Para usar en conductos de PEAD: Direcciones: línea recta. Proximidad de corte: en 19 mm (3/4") de la pared perpendicular. Fuerza de corte hacia delante: 54,27 N (12,2 lbs). Grosor máximo de la pared: 5,5 mm (7/32"). Velocidad máxima de corte: 5,2 m (17,1')/minuto. Requisitos neumáticos: Volumen: 113,3 l/min (4 PCM). Presión: 6,2 bar (90psi). Temperatura de funcionamiento: de 0 a 40 ºC, Humedad de funcionamiento: del 30% al 100% de HR. **Ruido medido:** Nivel máximo: 86 dB (A) • **Vibración medida:** Nivel máximo: 7,12 M/S^2 • **DESCRIPCIÓN:** Cizalla neumática para cortar conductos de PEAD • **MONTAJE:** cople la manguera de aire al compresor de aire y a la TurboSlitter neumática. • **FUNCIONAMIENTO:** Sujete el aparato de forma que la placa de contacto (la base del cabezal) se encuentre a ras del conducto. El operario es responsable de asegurar que quede el suficiente espacio libre entre el conducto y la fibra para que el cable no se dañe durante el corte. Puede realizar cortes rectos en conductos PEAD. No utilice la herramienta durante más de 5 minutos seguidos para evitar el recalentamiento. Deje enfriar el TurboSlitter durante 2 minutos • **ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD:** 1. Condux International, Inc. no se hace responsable de la seguridad de la cizalla si esta se utiliza para algún fin distinto, sea cual sea, al previsto según se especifica en las instrucciones de funcionamiento. 2. Utilice solamente un compresor de aire homologado para su uso con el TurboSlitter. 3. Inspeccione visualmente los componentes antes de utilizarlo. No utilice la herramienta si alguno de ellos está agrietado o roto. 4. Asegúrese de disponer de suficiente iluminación (de 200 a 300 Lux). 5. No intente llegar a puntos fuera de su alcance durante las operaciones de corte. 6. No fuerce el corte. Si la hoja se atasca, detenga la operación soltando el gatillo y desconéctelo de la fuente de aire antes de liberar la hoja. 7. Mantenga la manguera de aire alejada de la superficie de trabajo para evitar tropezar con ella. 8. Mantenga las mangueras de aire alejadas de la hoja y otros metales cortantes. 9. Use siempre gafas de protección o de seguridad. 10. Use guantes de protección cuando utilice la herramienta. 11. Use protectores auditivos cuando utilice la herramienta. • **MANTENIMIENTO:** Cuando la calidad del corte no sea aceptable, instale unas cuchillas nuevas (08010203). • **SUSTITUCIÓN DE LAS CUCHILLAS: (Cuchillas de repuesto 08010203 y placa de contacto)** 1. Extraiga los dos tornillos allen de 5 mm **(A y B)** de la carcasa **(E).** 2. Extraiga los cuatro tornillos allen de 2,5 mm **(C).** 3. Separe la carcasa **(E)** levantándola hacia arriba. **Advertencia: La carcasa tendrá grasa.** 4. Levante las arandelas **(F)**, la cuchilla **(G)** y el segundo conjunto de arandelas **(F)** de la clavija. 5. Vuelva a montar las piezas con las nuevas arandelas **(F)** y la nueva cuchilla **(G)**. 6. Aplique una capa fina de aceite a las arandelas y los laterales de la cuchilla. 7. Vuelva a montar la carcasa y los tornillos. **ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD:** Utilice únicamente el aceite incluido para evitar el desgaste y el recalentamiento.

ET

PNEUMOLÕIKUR HDPE-TORUDE JAOKS - TEHNILISED ANDMED: Lõikevõime HDPE-torude puhul: lõiked – sirged või kaarjad; lõike lähedus – 19 mm (3/4 in) seinast; lõikejõud – 54,27 N (12,2 lb); max paksus – 5,5 mm (7/32 in); max lõikamiskiirus – 5,2 m/min (17,1 ft/min). Nõuded õhukompressorile: maht - 113,3 l/min (4 CFM), rõhk - 6,2 bar (90 psi), töötemperatuur - 0 kuni 40 C, õhuniiskus - 30 kuni 100% RH. **Mõõdetud müra:** max tase – 86 dB (A) • **Mõõdetud vibratsioon:** max tase – 7,12 m/s^2 • **KIRJELDUS:** Pneumolõikur HDPE materjalist torude lõikamiseks. • **PAIGALDAMINE:** Kinnitage õhuvoolik õhukompressori ja pneumaatilise TurboSlitter külge. • **KASUTAMINE:** Hoidke tugijalga (lõikepea talda) toru pinnaga tasa. Seadme kasutaja vastutab selle eest, et toru ja kaabli vahel oleks piisavalt ruumi, et kaablit lõikamise käigus ei vigastataks. Seadme abil saab HDPE-torusid lõigata sirgjooneliselt. Ülekuumenemise vältimiseks ärge käitage järjest kauem kui 5 min. Laske TurboSlitter kahe minuti vältel jahtuda. • **OHUTUSMÄRKUSED:** 1. Condux International, Inc. ei vastuta lisaseadise ohutuse eest, kui seda kasutatakse viisil, mida pole käesolevas kasutusjuhendis ette nähtud. 2. Kasutage vaid õhukompressorit, mis on ette nähtud TurboSlitter töötamiseks. 3. Kontrollige seadme detaile enne kasutamist visuaalselt. Ärge kasutage, kui need on mõranenud või purunenud. 4. Veenduge, et töökoha valgustus on piisav (200...300 lx). 5. Hoidke end lõikamise ajal tasakaalus. 6. Ärge rakendage jõudu. Kui lõiketera kiilub kinni, vabastage päästik, et trellpuur seisata ja eemaldage seade enne lõiketera vabastamist õhukompressori küljest. 7. Hoidke suruõhuvoolikud liikumisteest eemal, et vältida nendesse takerdumist. 8. Hoidke suruõhuvoolikud teravatest metallservadest ja lõiketeradest eemal. 9. Kandke alati kaitseprille. 10. Kandke kasutades kaitsekindaid. 11. Kandke kasutades kuulmiskaitsevahendeid. • **HOOLDAMINE:** Kui lõikekvaliteet pole enam rahuldav, asendage lõiketera ja tugijalg (08010203). • **LÕIKETERA ASENDAMINE: (08010203 asendus-lõiketera ja -tugijalg)** 1. Eemaldage korpuse **(E)** küljest kaks 5 mm kuuskantkruvi **(A ja B)**. 2. Eemaldage neli 2,5 mm kuuskantkruvi **(C)**. 3. Tõstke korpust **(E)** üles, et see eemaldada. **Märkus! Korpuses on määret.** 4. Eemaldage võlli küljest seibid **(F)**, lõiketera **(G)** ja teine seibide komplekt **(F)**. 5. Kasutage uusi seibe **(F)** ja tera **(G)** ning paigaldage komponendid tagasi. 6. Kandke seibidele ja lõiketera külgedele õhuke kiht määret. 7. Paigaldage tagasi korpus ja kruvid. **OHUTUSMÄRKUS!** Ülekuumenemise ja üleliigse kulumise vältimiseks kasutage ainult komplektis olevat määret.

TurboSlitter
by Condux®
08010210-Pneumatic

CONDUX CE



08010201-R1.0

Condux International, Inc.
145 Kingswood Drive • PO Box 247 • Mankato, MN 56002-0247 U.S.A. • Telephone: 01-507-387-6576 • Facsimile: 01-507-387-1442 • www.condux.com

FI

HDPE-KANAVAN PNEUMAATTINEN LEIKKURI – TEKNISET TIEDOT: Leikkausominaisuudet HDPE-kanavassa: Suunnattu suoraan, leikkausetäisyys 19 mm (3/4") kohtisuorasta seinästä, eteenpäin suuntautuva leikkausvoima 54,27 N (12,2 lbs), suurin paksuus 5,5 mm (7/32"), suurin leikkausnopeus 5,2 m (17,1') / minuutissa, ilmavaatimukset: määrä 113,3 l/min (4 CFM), Paine 6,2 bar (90 psi), käyttölämpötila 0–40 C, käyttökosteus 30–100-prosenttinen suhteellinen kosteus **Mitattu melutaso:** maksimitaso – 86 dB (A) • **Mitattu tärinä:** maksimitaso – 7,12 M/S^2 • **KUVAUS:** Pneumaattinen leikkuri HDPE-kanavan leikkaamiseen • **ASENTAMINEN:** Liitä ilmaletku ilmakompressoriin ja pneumaattiseen TurboSlitter-laitteeseen. • **KÄYTTÖ:** Kannattele niin, että alalevy (pään alus) on tasattuna kanavan kanssa. Käyttäjä on vastuussa sen varmistamisesta, että kanavan ja kuidun välillä on riittävästi tilaa, jotta kaapeli ei vaurioidu leikkaustoiminnossa. Kykenee tekemään suoria leikkauksia PDPE-kanavassa. Ei saa käyttää yhtäjaksoisesti yli 5 minuuttia ylikuumenemisen välttämiseksi. Alla TurboSlitter-laitteen jäähtyä 2 minuuttia. • **TURVALLISUUSHUOMAUTUKSET:** 1. Condux International, Inc. ei ota vastuuta lisävarusteesta, jos sitä käytetään käyttöohjeissa esitetystä käyttötarkoituksesta poikkeavalla tavalla. 2. Käytä vain ilmakompressoria, joka on luokiteltu käytettäväksi TurboSlitterin kanssa. 3. Tarkasta komponentit silmämääräisesti ennen käyttöä. Ei saa käyttää, jos komponentti on murtunut tai rikki. 4. Varmistu, että valaistus on riittävä (200–300 luksia). 5. Ei saa kurottaa liikaa leikkauksen suorittamiseksi. 6. Kohtuutonta voimaa ei saa käyttää leikatessa. Jos terät jumiutuvat, pysäytä pora vapauttamalla painike ja kytke irti ennen vapauttamista. 7. Pidä ilmaletku pois käyttäjän tieltä kompastumisvaarojen välttämiseksi. 8. Pidä ilmaletkut kaukana leikattavasta metallista ja teristä. 9. Käytä aina silmäsuojaimia tai suojalaseja. 10. Käytä suojavaatetusta käytön aikana. 11. Käytä kuulosuojaimia käytön aikana. • **HUOLTO:** Asenna vaihtoterä ja aluslevy (08010203), kun leikkauslaatu ei ole enää hyväksyttävä. • **TERÄN VAIHTO: (08010203 vaihtoterä ja aluslevy)** 1. Irrota kaksi 5 mm kuusioruuvia **(A ja B)** kotelosta **(E)**. 2. Irrota neljä 2,5 mm kuusioruuvia **(C)**. 3. Irrota kotelo **(E)** nostamalla suoraan ylös. **Huomautus: Kotelossa on rasvaa.** 4. Nosta aluslevyt **(F)**, terä **(G)** ja toinen aluslevysarja **(F)** irti tapista. 5. Kokoa nämä komponentit uusien aluslevyjen **(F)** ja uuden terän **(G)** kanssa. 6. Levitä ohut kerros rasvaa aluslevyihin ja terän sivuihin. 7. Kokoa kotelot ja ruuvit. **TURVALLISUUTEEN LIITTYVÄ HUOMAUTUS:** Estä kuluminen ja ylikuumeneminen käyttämällä ainoastaan toimitettua rasvaa.

FR

DÉCOUPEUSE PNEUMATIQUE POUR CONDUITE EN HDPE – SPÉCIFICATIONS : Capacités de découpe dans une conduite en HDPE : Directionnel – ligne droite, Proximité de la coupe - inférieur à 19 mm (3/4") de paroi perpendiculaire, Effort de coupe avant – 54,27 N (12,2 lb), Épaisseur maxi de la paroi – 5,5 mm (7/32"), Vitesse de découpe maxi – 5,2 m (17,1') / minute, Spécifications de l'air : Volume - 113,3 L/mn (4 CFM), Pression – 6,2 Bar (90 psi), Température de fonctionnement - 0 à 40 °C, Humidité de fonctionnement - 30 à 100 % HR **Bruit mesuré :** Niveau maxi - 86 dB (A), • **Vibration mesurée** : Niveau maxi – 7,12 m/s² • **DESCRIPTION :** Perceuse pneumatique pour la découpe de conduites en HDPEt • **CONFIGURATION :** Relier le flexible pneumatique au compresseur pneumatique et au TurboSlitter pneumatique. • **FONCTIONNEMENT :** Tenir de manière à ce que la plaque de protection (base de la tête) affleure la conduite. Il incombe à l'opérateur de prévoir un espace de dégagement adéquat entre la conduite et la fibre, afin que le câble qui circule à l'intérieur ne soit pas endommagé par l'opération de découpe de la conduite. Capable de réaliser des coupes droites dans une conduite en HDPE. Ne pas utiliser plus de 5 minutes en continu pour éviter toute surchauffe. Laisser refroidir le TurboSlitter pendant 2 minutes • **NOTES DE SÉCURITÉ :** 1. Condux International, Inc. n'accepte aucune responsabilité pour la sécurité de la découpeuse si elle est utilisée pour un usage autre que celui pour lequel elle est prévue, comme précisé dans les instructions d'utilisation. 2. Utiliser uniquement un compresseur pneumatique homologué pour l'utilisation avec le TurboSlitter 3. Inspecter visuellement les composants avant l'utilisation. Ne pas les utiliser s'ils sont fissurés ou cassés. 4. S'assurer que l'éclairage est suffisant (200 à 300 Lux). 5. Ne pas trop se pencher en avant pour réaliser l'opération de découpe. 6. Ne pas forcer la découpe. Si la lame se bloque, arrêter la découpe en relâchant la gâchette et débrancher la source d'air avant de libérer la découpeuse. 7. Éloigner les flexibles pneumatiques du chemin des opérateurs afin d'éviter les risques de chute. 8. Éloigner les flexibles pneumatiques des pièces métalliques coupantes et des lames. 9. Toujours porter des lunettes à coque ou des lunettes de sécurité. 10. Porter des gants de protection pendant le fonctionnement. 11. Utiliser des protections auditives pendant le fonctionnement. • **ENTRETIEN :** Installer des lames de rechange et une plaque de protection (08010203) lorsque la qualité de la découpe n'est plus acceptable. • **REMPLACEMENT DE LA LAME** : **(Lame et plaque de protection de rechange 08010203)** 1. Retirer les deux vis hexagonales 5 mm **(A et B)** du carter **(E).** 2. Retirer les quatre vis hexagonales 2,5 mm **(C).** 3. Séparer le carter **(E)** en le soulevant à la verticale. **Remarque : De la graisse est présente dans le carter.** 4. Soulever les rondelles **(F),** la lame **(G)** et le second jeu de rondelles **(F)** de l'axe. 5. En employant des nouvelles rondelles **(F)** et une nouvelle lame **(G),** remonter ces composants. 6. Appliquer une couche fine de graisse sur les rondelles et les côtés de la lame. 7. Remonter les carters et les vis. **NOTE DE SÉCURITÉ :** Utiliser uniquement la graisse fournie pour prévenir tout phénomène d'usure et de surchauffe.

HR

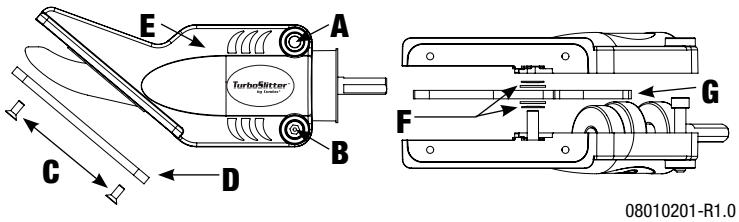
PNEUMATSKI REZAČ HDPE CIJEVI – SPECIFIKACIJE: Kapaciteti rezanja u HDPE cijevi: Smjer - ravne crte, blizina reza - unutar 19 mm (¾ inča) od uspravne stjenke, sila rezanja prema naprijed – 54,27 N (12,2 lbs) (54,27 N), maks. debljina stjenke – 5,5 mm (7/32 inča), maks. brzina rezanja – 5,2 m (17,1')/min, karakteristike zraka: Volumen – 113,3 l/min (4 CFM), tlak – 6,2 bar (90 psi), radna temperatura - 0 do˚40 C, radna vlažnost - 30 do 100% RV **Izmjerena buka:** Maks razina - 86 dB (A) • **Izmjerena vibracija:** Maks razina - 7,12 M/S^2 • **OPIS:** Pneumatski rezač za rezanje HDPE cijevi • **PODEŠAVANJE:** Cijev za zrak pričvrstite na kompresor zraka i pneumatski TurboSlitter. • **RUKOVANJE:** Držite tako da je kočna pločica (baza glave) u ravnini cijevi. Rukovatelj je odgovoran za osiguravanje odgovarajućeg razmaka između cijevi i vlakna kabela kako se tijekom rezanja kabel ne bi oštetio. Mogućnost izrade ravnih rezova u HDPE cijevi. Ne radite neprekidno duže od 5 minuta kako biste izbjegli pregrijavanje. Pustite da se nastavak TurboSlitter hladi 2 minute • **SIGURNOSNE NAPOMENE:** 1. Condux International, Inc. ne preuzima nikakvu odgovornost za sigurnost rezača ako se on upotrebljava za bilo što osim u predviđene svrhe naznačene u uputama za rukovanje. 2. Upotrebljavajte samo onaj kompresor zraka koji je određen za upotrebus TurboSlitterom 3. Prije upotrebe vizualno pregledajte dijelove. Ne upotrebljavajte u slučaju napuknuća ili kvara. 4. Provjerite je li osvjetljenje dostatno (200 do 300 Luxa). 5. Ne rastežite se previše prilikom rezanja. 6. Ne režite na silu. Ako se oštrica zaglavi, prestanite raditi otpuštanjem okidača i odvajanjem od izvora zraka prije oslobađanja. 7. Zračno crijevo treba biti izvan područja rada kako bi se spriječila opasnost od spoticanja. 8. Zračna crijeva držite izvan dohvata metala koji se sječe i oštrica. 9. Uvijek nosite naočale ili zaštitne naočale. 10. Prilikom rukovanja nosite zaštitne rukavice. 11. Prilikom rukovanja upotrebljavajte zaštitu od buke. • **ODRŽAVANJE:** Koristite zamjensku oštricu i naglavnu ploču (08010203) kad kvaliteta rezanja više nije prihvatljiva. • **ZAMJENA OŠTRICE: (08010203 zamjenska oštrica i kočna pločica)** 1. Uklonite dva šesterokutna vijka od 5 mm (**A i B**) koji pridržavaju kućište (**E**). 2. Uklonite četiri 2,5 mm vijka šesterokutna vijka (**C**). 3. Odvojite kućište **(E)** ravnim podizanjem. **Napomena: U kućištu ima masti.** 4. Podignite brtveni prsten **(F)**, oštricu **(G)** i drugi komplet brtvenih prstenova **(F)** sa zatika. 5. Koristeći nove brtvene prstenove **(F)** i novu oštricu **(G)**, ponovno sastavite dijelove. 6. Nanesite tanki sloj masti na brtvene prstenove i na strane oštrice. 7. Ponovno sastavite kućišta i vijke. **SIGURNOSNE NAPOMENE:** Za sprječavanje trošenja i pregrijavanja koristite samo isporučenu mast.

HU

PNEUMATIKUS VÁGÓESZKÖZ HDPE CSŐHÖZ – MŰSZAKI ADATOK: Vágási adatok HDPE cső esetén: Irányítható vágás: egyenes vonalban, Vágás közelsége: a merőleges faltól 19 mm (3/4")-en belül, Előre irányuló vágáserő: 54,27 N (12,2 lbs), Max. anyagvastagság: 5,5 mm (7/32"), Max. vágási sebesség: 5,2 m (17,1')/p, Sűrített levegős eszközkövetelmények: Légmennyiség - 113,3 liter/perc (4 CFM), Nyomás: 6,2 Bar (90 psi), Működési hőmérséklet: 0-40 °C, Működési páratartalom: 30-100% relatív párat. **Mért zajszint:** Max. zajszint: 86 dB(A) • **Mért vibráció:** Max. vibráció: 7,12 m/s2 • **LEÍRÁS:** Pneumatikus vágóeszköz HDPE csövek vágásához • **ÜZEMBE HELYEZÉS:** Csatlakoztassa a légtömlőt a kompresszorhoz és a pneumatikus TurboSlitter vágóeszközhöz. • **HASZNÁLAT:** Úgy tartsa az eszközt, hogy az ollótalp (a vágófej talpa) egy síkban legyen a cső felületével. Használat közben a felhasználónak ügyelnie kell rá, hogy a cső és a behúzott száloptikai kábel között kellő hézag maradjon, hogy a kábel a vágás hatására ne sérüljön. Alkalmas HDPE csövek egyenes vonalú vágására. A túlmelegedés elkerülése érdekében ne használja folyamatosan 5 percnél hosszabb ideig! A TurboSlitter vágóeszköz használat utáni hűlési ideje 2 perc. • **BIZTONSÁGI MEGJEGYZÉSEK:** 1. A Condux International, Inc. nem vállal felelősséget a vágóeszköz biztonságáért, amennyiben azt a használati utasításban leírt rendeltetési céltól eltérő módon használják. 2. Kizárólag a TurboSlitter vágóeszközhöz jóváhagyott kompresszorral használható. 3. Használat előtt vizsgálja át a termék minden részét! Ha repedést vagy törést észlel, ne használja! 4. Ügyeljen rá, hogy a munkát jól megvilágított (200-300 lux) helyen végezze! 5. Használat közben ne hajoljon az eszköz fölé! 6. Ne erőltesse a vágást! Ha az él beszorul, a működtető ravasz elengedésével állítsa le az eszközt, és válassza le a levegőtömlőt az eszközről, mielőtt elhárítja az él beszorulását! 7. A botlásveszély elkerülése érdekében ügyeljen rá, hogy a levegőtömlő ne kerüljön a felhasználó útjába! 8. A levegőtömlőt tartsa távol vágott fém peremektől, és az eszköz éleitől. 9. Használatkor mindig viseljen védőszemüveget! 10. Az eszköz használata során viseljen védőkesztyűt! 11. Használat során mindig viseljen hallásvédő felszerelést! • **KARBANTARTÁS:** Amennyiben a vágásminőség már nem megfelelő, cserélje ki a vágóélt és az ollótalpat (08010203). • **A VÁGÓÉLEK CSERÉJE: („08010203" jelű pótél és póttalp)** 1. Csavarja ki a két 5 mm-es imbuszfejű csavart **(A és B)** a házból **(E)**. 2. Távolítsa el a négy db 2,5 mm-es imbuszfejű csavart **(C)**. 3. A házat **(E)** egyenesen felemelve vegye le. Megjegyzés: **A házon belül kenőanyag található.** 4. Vegye le a csapszegről az alátéteket **(F)**, a vágóélt **(G)**, majd a második alátétszettet **(F)**. 5. Helyezze be az új alátéteket **(F)** és az új vágóélt **(G)**. 6. Vigyen fel egy vékony réteg kenőanyagot az alátétekre és a vágóél oldalaira. 7. Rakja össze ismét a házat, csavarja vissza a csavarokat. **BIZTONSÁGI MEGJEGYZÉS:** A kopás és túlmelegedés megelőzése érdekében kizárólag a mellékelt kenőanyagot használja!

TurboSlitter
by Condux®
08010210-Pneumatic

CONDUX CE



08010201-R1.0

Condux International, Inc.
145 Kingswood Drive • PO Box 247 • Mankato, MN 56002-0247 U.S.A. • Telephone: 01-507-387-6576 • Facsimile: 01-507-387-1442 • www.condux.com

---

IS

HDPE-PÍPA ÞRÝSTILOFTKLIPPUR – ÍTARLEG ÚTLISTUN: Klippigeta í HDPE-pípu: Stefna - bein lína, nálægð skurðar - innan 19 mm (3/4") frá hornréttum vegg, klippikraftur áfram – 54,27 N (12,2 lbs), hámarks þykkt pípu – 5,5 mm (7/32"), hámarks klippihraði – 5,2 m (17,1') / mínútu, loftskilyrði: Magn - 113,3 L/min (4 CFM), þrýstingur – 6,2 Bar (90psi), ganghraði - 0 til 40 C, gangrakastig - 30 til 100% RH **Mælt hljóð:** Mesti hljóðstyrkur - 86 dB (A) • **Mældur titringur:** Hámark - 7,12 M/S^2 • **LÝSING:** Þrýstiloftklippur til að klippa HDPE-pípu • **UPPSETNING:** Festið loftslöngu við loftpressu og þrýsti TurboSlitter. • **FRAMKVÆMD:** Haltu þannig að skriðplatan (neðst á hausnum) flútti við pípu. Notandi er ábyrgur fyrir því að tryggja nægjanlegt pláss á milli pípu og trefja þannig að leiðslan skemmist ekki við skurð. Getur gert beina skurði í HDPE-pípu. Ekki keyra samfleytt lengur en í fimm mínútur til að forðast ofhitnun. Leyfið TurboSlitter að kólna í tvær mínútur • **ÖRYGGISATHUGASEMDIR:** 1. Condux International, Inc. ber enga ábyrgð á öryggi klippanna ef þær eru notaðar á annan hátt en þær eru ætlaðar til eins og lýst er í notkunarleiðbeiningunum. 2. Notið aðeins loftpressu sem er viðurkennd til notkunar með TurboSlitter. 3. Skoðið íhluti vel fyrir notkun. Ekki nota þá ef þeir eru með sprungu eða bilaðir. 4. Tryggið að lýsing sé næg (200 til 300 Lux). 5. Ekki færast of mikið í fang við klippinguna. 6. Ekki þvinga skurð. Ef blað festist skaltu hætta að bora með því að sleppa gikknum og og taka úr sambandi áður en það er losað. 7. Sjáið til þess að loftslanga sé ekki fyrir notandanum til að forðast það að menn detti um hana. 8. Sjáið til þess að loftslöngur séu hvergi nærri klipptum málmi eða blöðum. 9. Notið hlífðargleraugu. 10. Verið í hlífðarhönskum við notkun. 11. Notið eyrnahlífar við notkun. • **VIÐHALD:** Endurnýjaðu blað og skriðplötu (08010203) þegar klippigæði eru ekki lengur viðunandi. • **ENDURNÝJUN BLAÐS: (08010203 Blað til endurnýjunar og skriðplata)** 1. Fjarlægðu báðar 5 mm sexkantaskrúfurnar **(A og B)** úr hlíf **(E)**. 2. Fjarlægðu 2.5 mm sexkantaskrúfurnar fjórar **(C)**. 3. Skildu á milli hlífarinnar **(E)** með því að lyfta beint upp. **Athugið: Það er feiti í hlífinni.** 4. Lyftu skinnum **(F)**, blaði **(G)** og öðru skinnupari **(F)** af teini. 5. Settu þessa hluti aftur saman með því að nota nýjar skinnur **(F)** og nýtt blað **(G)**. 6. Settu þunnt lag af feiti á skinnurnar og hliðar blaðsins. 7. Settu aftur saman hlífar og skrúfur. **ÖRYGGISATHUGASEMDIR:** Nota skal einungis feiti sem ætluð er til að hindra slit og ofhitnun.

IT

CESOIA PNEUMATICA PER CONDOTTE IN HDPE – SPECIFICHE: Capacità di taglio su condotte in HDPE: Direzionale – linea diritta, Prossimità di taglio – 19 mm (3/4 in.) dalla parete perpendicolare, Forza di taglio in avanti – 54,27 N (12,2 lb), Spessore massimo parete – 5,5 mm (7/32 in.), Velocità di taglio massima – 5,2 m (17,1') / minuto, Requisiti per lavorazione ad aria: Volume – 4 CFM (113,3 L/min.),Pressione - 6,2 bar (90 psi), Temperatura di funzionamento – da 0 a 40°C, Umidità di funzionamento – da 30 a 100% UR **Rumore misurato:** Livello massimo - 86 dB (A) • **Vibrazioni misurate:** Livello massimo – 7,12 M/S^2 • **DESCRIZIONE:** Cesoia pneumatica per taglio su condotte in HDPE • **INSTALLAZIONE:** Collegare i tubi flessibili per aria al compressore e al TurboSlitter pneumatico. • **FUNZIONAMENTO:** Impugnare il trapano in modo che la piastra antiscivolo (base della testa) sia a filo della condotta. L'operatore ha la responsabilità di garantire che vi sia spazio sufficiente fra la condotta e il cavo in fibra per evitare che il cavo non venga danneggiato durante l'operazione di taglio. Può produrre tagli diritti su condotte in HDPE. Non operare per oltre 5 minuti senza interruzioni per evitare il surriscaldamento. Lasciar raffreddare la cesoia TurboSlitter per 2 minuti • **INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA:** 1. Condux International, Inc. non si assume responsabilità per la sicurezza dell'accessorio se utilizzato in modi diversi da quelli indicati nelle istruzioni d'uso. 2. Utilizzare esclusivamente un compressore ad aria idoneo all'uso con TurboSlitter 3. Ispezionare visivamente i componenti prima dell'uso. Non usare se sono presenti crepe o rotture. 4. Accertarsi che l'illuminazione sia sufficiente (da 200 a 300 lux). 5. Non sporgersi durante le operazioni di taglio. 6. Non forzare il taglio. Se la lama si inceppa, fermare il trapano rilasciando il grilletto e staccare l'alimentazione dalla fonte d'aria prima di liberare la lama. 7. Tenere i tubi flessibili per aria a distanza dal percorso dell'operatore per evitare pericoli di inciampo. 8. Tenere i tubi flessibili per aria a distanza dal metallo e dalle lame di taglio. 9. Indossare sempre occhiali protettivi o occhiali di sicurezza. 10. Indossare guanti protettivi durante l'uso. 11. Usare una protezione per l'udito durante l'uso. • **MANUTENZIONE:** Installare la lama e la piastra antiscivolo di ricambio (n. 08010203) quando la qualità del taglio non è più accettabile. • **SOSTITUZIONE DELLA LAMA: (Lama e piastra antiscivolo di ricambio n. 08010203)** 1. Rimuovere le due viti a testa esagonale da 5 mm **(A e B)** dall'alloggiamento **(E)**. 2. Rimuovere le quattro viti a testa esagonale da 2,5 mm **(C)**. 3. Separare l'alloggiamento **(E)** sollevandolo verso l'alto. **Nota: L'alloggiamento contiene del grasso.** 4. Sollevare le rondelle **(F)**, la lama **(G)** e il secondo set di rondelle **(F)** dal perno. 5. Utilizzando nuove rondelle **(F)** e una nuova lama **(G)**, riassemblare questi componenti. 6. Applicare uno strato sottile di grasso sulle rondelle e sui lati della lama. 7. Riassemblare l'alloggiamento e le viti. **NOTA SULLA SICUREZZA:** Usare solo il grasso fornito in dotazione per evitare usura e surriscaldamento.

LT

HDPE VAMZDŽIŲ PNEUMATINĖS ŽIRKLĖS – SPECIFIKACIJOS: HDPE vamzdžio pjovimo rodikliai: kryptinis pjovimas – tiesiai, pjūvio artumas – iki 19 mm (3/4 col.) atstumu nuo statmenos sienelės, pjovimo pirmyn jėga – 54,27 N (12,2 sv.), maks. sienelės storis – 5,5 mm (7/32 col.), maks. pjovimo greitis – 5,2 m (17,1 pėd.) per min., oro reikalavimai: debitas – 113,3 l/min (4 CFM), slėgis – 6,2 bar (90 psi), eksploatavimo temperatūra – nuo 0 iki 40 ºC, eksploatavimo drėgmė – nuo 30 iki 100 % santyk. drėgnio. **Išmatuotas triukšmas:** maks. lygis – 86 dB (A). • **Išmatuota vibracija:** maks. lygis – 7,12 M/S^2. • **APRAŠYMAS:** HDPE vamzdžiams pjauti skirtos pneumatinės žirklės • **PARENGIMAS:** prijunkite oro žarną prie oro kompresoriaus ir pneumatinio „TurboSlitter" įrankio. • **EKSPLOATAVIMAS:** laikykite taip, kad slystamoji plokštelė (galvutės pagrindas) priglustų prie vamzdžio. Operatorius privalo įsitikinti, ar tarpas tarp vamzdžio ir skaidulų pluošto yra pakankamas, kad pjaudamas nepažeistų kabelio. Galima atlikti tiesius HDPE vamzdžių pjūvius. Nepjaukite be pertraukos ilgiau kaip 5 minutes, kad išvengtumėte perkaitimo. Palaukite 2 minutes, kol „TurboSlitter" atvės. • **SAUGOS PASTABOS:** 1. „Condux International, Inc." neprisiima atsakomybės dėl šių žirklių saugos, jei jos naudojamos kokiu nors būdu, neatitinkančiu paskirties, nurodytos eksploatavimo instrukcijoje. 2. Naudokite tik tokių parametrų oro kompresorių, kuris tinka naudoti su „TurboSlitter" 3. Prieš naudodami apžiūrėkite komponentus. Nenaudokite, jei priedas įtrūkęs ar sulūžęs. 4. Pasirūpinkite, kad apšvietimas būtų pakankamas (nuo 200 iki 300 liuksų). 5. Pjaudami laikykite įrankį tinkamu atstumu. 6. Neforsuokite pjovimo. Jei peilis užstringa, prieš atlaisvindami sustabdykite atleidę gaiduką ir atjungę oro padavimo šaltinį. 7. Oro žarną patraukite toliau nuo operatoriaus, kad nekiltų pavojus jam suklupti. 8. Laikykite oro žarnas toliau nuo perpjauto metalo ir peilių. 9. Visada užsidėkite apsauginius akinius. 10. Dirbdami užsimaukite apsaugines pirštines. 11. Dirbdami naudokite klausos apsaugos priemones. • **PRIEŽIŪRA:** pakeiskite peilį ir slystamąją plokštelę (08010203), kai pjovimo kokybė nebėra priimtina. • **PEILIŲ KEITIMAS: (Nr. 08010203 pakaitinis peilis ir slystamoji plokštelė)** 1. Iš korpuso **(E)** išsukite du 5 mm šešiabriaunius lizdinius varžtus **(A ir B)**. 2. Išsukite keturis 2,5 mm šešiabriaunius lizdinius varžtus **(C)**. 3. Atskirkite korpusą **(E)** iškeldami tiesiai aukštyn. **Pastaba: korpuse yra tepalo.** 4. Nuimkite poveržlių **(F)**, peilio **(G)** ir antros poveržlės rinkinį **(F)** nuo kaiščio. 5. Naudodami naujas poveržles **(F)** ir naują peilį **(G)**, vėl surinkite šiuos komponentus. 6. Ant poveržlių ir peilio šonų užtepkite ploną tepalo sluoksnį. 7. Vėl surinkite korpusus ir varžtus. **SAUGOS PASTABA:** naudokite tik tokį tepalą, kuris skirtas apsaugoti nuo dėvėjimosi ir perkaitimo.

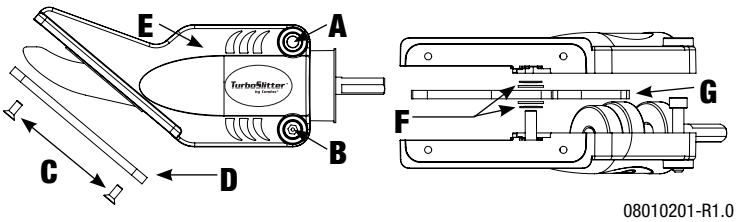
LV

PNEIMATISKĀS ŠĶĒRES HDPE CAURUĻVADIEM – TEHNISKĀ INFORMĀCIJA: Griešanas spējas HDPE cauruļvados: virziens – taisna līnija; griezuma tuvums – 19 mm (3/4") robežās no perpendikulārās sienas; taisnvirziena griešanas spēks – 54,27 N (12,2 lbs); maksimālais sienas biezums – 5,5 mm (7/32"); maksimālais griešanas ātrums – 5,2 m (17,1') minūtē; prasības gaisam: apjoms – 113,3 l/min (4 CFM); spiediens – 6,2 bāri (90 psi); darba temperatūra - no 0 līdz 40°C; darba mitrums – 30–100% relatīvais mitrums; **Trokšņa līmenis:** Maksimālais līmenis – 86 dB (A) • **Vibrāciju līmenis:** Maksimālais līmenis – 7,12 M/S^2 • **APRAKSTS:** Pneimatiskās šķēres HDPE cauruļvadu griešanai • **UZSTĀDĪŠANA:** Pievienojiet gaisa šļūteni pie gaisa kompresora un pie pneimatiskās TurboSlitter. • **IZMANTOŠANA:** Turiet ierīci tā, lai aizsargplāksne (uzgaļa pamatne) piekļautos cauruļvadam. Operators ir atbildīgs par to, lai nodrošinātu pietiekamu atstarpi starp cauruļvadu un optisko šķiedru, lai griešanas laikā netiktu sabojāts kabelis. Spēj taisni griezt HDPE cauruļvadus. Nedarbiniet bez pārtraukuma ilgāk par 5 minūtēm, lai nepieļautu pārkaršanu. Ļaujiet TurboSlitter atdzist 2 minūtes • **INFORMĀCIJA PAR DROŠĪBU:** 1. Uzņēmums „Condux International, Inc." neuzņemas nekādu atbildību par šķēru drošumu, ja tās tiek izmantotas citiem nolūkiem nekā paredzētā lietošana, kā norādīts lietošanas pamācībā. 2. Izmantojiet vienīgi gaisa kompresoru, kas ir piemērots izmantošanai ar TurboSlitter 3. Pirms detaļu izmantošanas pārbaudiet tās vizuāli. Neizmantojiet, ja tās ir ieplaisājušas vai bojātas. 4. Nodrošiniet pietiekamu apgaismojumu (200 līdz 300 luksi). 5. Griešanas laikā necentieties aizsniegties pārāk tālu. 6. Negrieziet, izmantojot spēku. Ja asmens iesprūst, pirms tā atbrīvošanas atlaidiet mēlīti un atvienojiet no gaisa avota. 7. Lai novērstu paklupšanas risku, nodrošiniet, ka gaisa šļūtene nav operatora ceļā. 8. Nenovietojiet gaisa šļūtenes sagriezta metāla un asmeņu tuvumā. 9. Vienmēr nēsājiet aizsargbrilles. 10. Darba laikā izmantojiet aizsargcimdus. 11. Darba laikā izmantojiet dzirdes aizsarglīdzekļus. • **APKOPE:** Kad griešanas kvalitāte kļūst nepieņemama, nomainiet asmeni un aizsargplāksni (08010203). • **ASMENS NOMAIŅA: (08010203 Nomaiņas asmens un balstsplāksne)** 1. Izņemiet abas 5 mm sešstūrgalvas skrūves **(A un B)** no ietvara **(E)**. 2. Izņemiet četras 2,5 mm sešstūrgalvas skrūves **(C)**. 3. Noņemiet ietvaru **(E)**, ceļot to taisni augšup. **Ievērot: Ietvarā ir smērviela.** 4. Noceliet gredzenus **(F)**, asmeni **(G)** un otru gredzenu komplektu **(F)** no ass. 5. Ievietojiet jaunos gredzenus **(F)** un jauno asmeni **(G)**. 6. Uzklājiet gredzeniem un asmens sāniem plānu smērvielas kārtiņu. 7. No jauna salieciet ietvarus un skrūves. **PIEZĪME PAR DROŠĪBU:** Izmantojiet tikai komplektā iekļauto smērvielu, lai nepieļautu nodilšanu un pārkaršanu.

TurboSlitter
by Condux®

08010210-Pneumatic

CONDUX CE



08010201-R1.0

Condux International, Inc.
145 Kingswood Drive • PO Box 247 • Mankato, MN 56002-0247 U.S.A. • Telephone: 01-507-387-6576 • Facsimile: 01-507-387-1442 • www.condux.com

---

NL

HDPE PIJP PNEUMATISCHE SCHAAR – SPECIFICATIES: Knipvermogen in HDPE pijp: Richting – rechte lijn, Knipnabijheid – binnen 19 mm (3/4") van loodrechte muur, Voorwaartse knipkracht – 54,27 N (12,2 lbs), Max dikte - 5,5 mm (7/32"), Max knipsnelheid – 5,2 m (17,1') / minuut • Luchtvereisten: Volume - 113,3 L/min (4 CFM), Druk – 6,2 Bar (90psi), Werkingstemperatuur - 0 to 40 C, Bedrijfsvochtigheid - 30 to 100% RH **Gemeten geluid:** Max. niveau - 86 dB (A) • **Gemeten vibratie:** Max. niveau – 7,12 m/s^2 • **BESCHRIJVING:** Pneumatische Schaar voor het knippen van HDPE pijpen • **INSTALLATIE:** Bevestig de luchtslang aan de luchtcompressor en de Pneumatische TurboSlitter. • **WERKING:** Zó vasthouden dat de glijplaat (basis van de kop) gelijk ligt met de pijp. De operateur is ervoor verantwoordelijk dat er voldoende ruimte tussen de pijp en de glasvezels is zodat de kabel niet beschadigd raakt door het knippen. In staat om rechte sneden te maken in HDPE pijpen. Niet langer dan 5 minuten aaneengesloten gebruiken om oververhitting te voorkomen. Laat de TurboSlitter 2 minuten afkoelen • **VEILIGHEIDSOPMERKINGEN:** 1. Condux International, Inc. is niet aansprakelijk voor de veiligheid van de schaar als deze op een wijze wordt gebruikt anders dan het beoogde doel zoals gespecificeerd in de gebruiksaanwijzing. 2. Gebruik enkel een luchtcompressor die geschikt is voor gebruik met de TurboSlitter 3. Inspecteer onderdelen visueel voordat u deze gebruikt. Niet gebruiken indien gebarsten of gebroken. 4. Zorg voor voldoende verlichting (200 tot 300 lux). 5. Niet overstrekken bij het knippen. 6. Knippen niet forceren. Als het blad vast gaat zitten, de boor stoppen door de trekker los te laten en deze los te koppelen van de luchtbron voorafgaand aan het vrijmaken. 7. Houd de luchtslang weg van het looppad van de operateur om struikelen te voorkomen. 8. Houd luchtslangen uit de buurt van geknipt metaal en messen. 9. Draag altijd een bril of veiligheidsbril. 10. Draag tijdens het werken beschermende kleding. 11. Gebruik tijdens het werken gehoorbescherming. • **ONDERHOUD:** Plaats een nieuw mes en glijplaat (08010203) als de knipkwaliteit niet langer acceptabel is. • **VERVANGEN VAN MESSEN: (08010203 Vervanging van het Mes en de Glijplaat)** 1. Verwijder de twee 5 mm inbusschroeven **(A en B)** uit de behuizing **(E)**. 2. Verwijder de vier 2,5 mm inbusschroeven **(C)**. 3. Neem de behuizing **(E)** eraf door deze recht omhoog te tillen. **Let op: Er bevindt zich vet in de behuizing.** 4. Til de sluitring **(F)**, het mes **(G)** en de tweede sluitring-set **(F)** van de pen af. 5. Monteer deze onderdelen weer met gebruik van nieuwe sluitringen **(F)** en een nieuw mes **(G)**. 6. Breng op de sluitringen en zijkanten van het mes een dunne laag vet aan. 7. Monteer de behuizing en de schroeven opnieuw. **VEILIGHEIDSOPMERKING:** Gebruik alleen vet voor het voorkomen van slijtage en oververhitting.

NO

PNEUMATISK KUTTEMASKIN FOR HDPE-KANALER – SPESIFIKASJONER: Kuttekapasitet i HDPE-kanal: Kutteretning - rett linje, Nærhet til kuttet - innenfor 19 mm (¾ tomme) av en veggflate i rett vinkel, Foroverrettet kuttekraft – 54,27 N (12,2 pund), Maksimal godstykkelse – 5,5 mm (7/32 tomme), Maksimal kuttehastighet – 5,2 m (17,1 fot) / minutt, Krav til lufttilførsel: Volum - 113,3 L/min (4 CFM), Trykk- 6,2 Bar (90psi), Arbeidstemperatur - 0 til 40 oC, Fuktighetsnivå - 30 til 100% RH **Målt støynivå:** Maksimalt nivå - 86 dB (A) • **Målt vibrasjonsnivå:** Maksimalt nivå- 7.12 m/s^2 • **BESKRIVELSE:** Pneumatisk kuttemaskin for kutting av HDPE-kanaler • **FORBEREDELSER FØR BRUK:** Koble luftslangen til den pneumatiske TurboSlitter og til luftkompressoren. • **BRUKSANVISNING:** Hold maskinen slik at glideplaten (bunnen av klippehodet) ligger plant mot kanalen. Brukeren er ansvarlig for å forsikre seg om en tilstrekkelig klaring mellom kanalen og fibreen slik at kabelen ikke skades i kuttearbeidet. I stand til å lage rette kutt i HDPE-kanaler. Unngå overoppheting ved å begrense sammenhengende arbeidstid til 5 minutter. La TurboSlitter kjøle seg ned i 2 minutter. • **SIKKERHETSNOTAT:** 1. Condux International, Inc. tar ikke ansvar for sikkerheten av kuttemaskinen dersom den brukes på noen annen måte enn for det tiltenkte formålet som spesifisert i bruksanvisningen. 2. Benytt kun luftkompressorer som tilfredsstiller kravene for bruk med TurboSlitter 3. Inspekter komponentene visuelt før bruk. Benytt ikke tilbehøret dersom det har sprekker eller brudd. 4. Sørg for tilstrekkelig belysning (200 til 300 Lux). 5. Arbeid ikke utenfor rekkevidden for å utføre kutting. 6. Tving ikke gjennom et kutt. Dersom kniven låser seg, skal maskinen stoppes ved å slippe opp knappen og trykkluftkilden frakobles før kniven frigjøres. 7. Hold luftslangen borte fra arbeidsområdet for å unngå å snuble i den. 8. Hold luftslanger borte fra metallkutt og kniver. 9. Bruk alltid beskyttelsesbriller. 10. Bruk beskyttelseshansker når utstyret brukes. 11. Bruk hørselbeskyttelse når utstyret brukes. • **VEDLIKEHOLD:** Bytt til ny kniv og glideplate (08010203) når kvaliteten av kuttene ikke lenger er akseptabel. • **UTSKIFTNING AV KNIVBLADER: (08010203 Reservekniv og glideplate)** 1. Fjern de to 5 mm umbrako-nøkkelskruene **(A og B)** fra huset **(E)**. 2. Fjern de fire 2,5 mm umbrako-nøkkelskruene **(C)**. 3. Separer huset **(E)** ved å løfte det rett opp. **Bemerk: Det finnes fett inne i huset** 4. Løft skivene **(F)**, kniven **(G)** og det andre settet av skiver **(F)** av pinnen. 5. Sett sammen disse komponentene igjen, med nye skiver **(F)** og ny kniv tatt i bruk **(G)**. 6. Påfør et tynt lag av fett på skivene og sidene av kniven. 7. Sett sammen huset og skruene. **SIKKERHETSNOTAT:** Benytt kun det fettet som medfølger for å forhindre slitasje og overoppheting.

PL

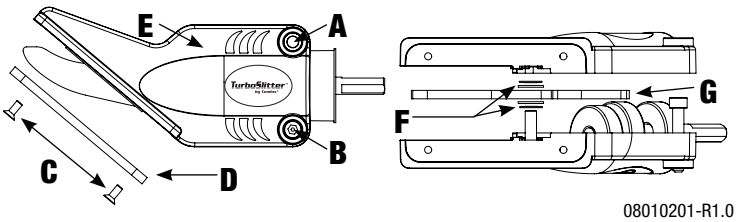
NOŻYCE PNEUMATYCZNE DO CIĘCIA RUR HDPE — Specyfikacje: Wydajność cięcia rur HDPE: Kierunkowość — prosto; Sąsiedztwo cięcia — w granicach 19 mm (3/4 cala) prostopadłej ściany; Siła cięcia posuwistego — 54,27 N (12,2 funta); Maksymalna grubość ścianki — 5,5 mm (7/32 cala); Maksymalna szybkość cięcia — 5,2 m/min (17,1 stopy/min); Wymagania dotyczące powietrza: Przepływ — 113,3 l/min (4 stopy sześcienne/min); Ciśnienie — 6,2 bara (90 funtów/cal2); Temperatura robocza — od 0 do 40°C; Wilgotność robocza — od 30 do 100% (wilgotność względna) **Zmierzony poziom hałasu:** Maksymalny poziom — 86 dB (A) • **Zmierzony poziom drgań:** Maksymalny poziom — 7,12 m/s^2 • **OPIS:** Pneumatyczne nożyce do cięcia rur HDPE • **PRZYGOTOWANIE:** Należy podłączyć przewód do kompresora i pneumatycznego narzędzia TurboSlitter. • **OBSŁUGA:** Należy trzymać urządzenie tak, aby płyta ślizgowa (podstawa głowicy) była zrównana z rurką. Operator jest odpowiedzialny za utrzymanie dostatecznego odstępu między rurą i włóknem, aby nie uszkodzić przewodu podczas pracy. Umożliwia prostoliniowe cięcie rur HDPE. Aby uniknąć przegrzania, nie wolno używać urządzenia dłużej niż przez 5 minut bez przerwy. Należy umożliwić schłodzenie przystawki tnącej TurboSlitter przez 2 minuty. • **UWAGI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA:** 1. Firma Condux International, Inc. nie ponosi odpowiedzialności za bezpieczeństwo użycia nożyc, jeśli są one używana w sposób niezgodny z przeznaczeniem, opisanym w instrukcji obsługi. 2. Należy używać kompresora o parametrach znamionowych dostosowanych do przystawki TurboSlitter. 3. Podzespoły należy sprawdzić wzrokowo przed ich użyciem. Nie wolno używać urządzenia, jeśli są na nim widoczne pęknięcia lub inne uszkodzenia. 4. Należy upewnić się, że oświetlenie jest wystarczające (od 200 do 300 luksów). 5. Podczas wycinania nie wolno się zbyt daleko wychylać. 6. Podczas wycinania nie wolno stosować zbyt dużego nacisku na urządzenie. Jeśli ostrze utknie, przed jego wyjęciem należy wyłączyć narzędzie, zwalniając spust i odłączając go od źródła zasilania sprężonym powietrzem. 7. Aby uniknąć potknięcia się, należy odsunąć przewód powietrza jak najdalej od siebie, tak aby nie przeszkadzał w pracy. 8. Przewody powietrza powinny się znajdować z dala od ciętego metalu i ostrzy. 9. Należy zawsze zakładać gogle lub okulary ochronne. 10. Podczas obsługi urządzenia należy nosić rękawice ochronne. 11. Podczas obsługi urządzenia należy nosić środki ochrony słuchu. • **KONSERWACJA:** Gdy jakość cięcia nie jest zgodna z oczekiwaniami, należy zamontować ostrza zamienne i płytę ślizgową (nr 08010203). • **WYMIANA OSTRZA: (ostrze zamienne i płyta ślizgowa nr 08010203)** 1. Wykręcić kluczem imbusowym dwie śruby 5 mm **(A i B)** z obudowy **(E)**. 2. Wykręcić kluczem imbusowym cztery śruby 2,5 mm **(C)**. 3. Oddzielić obudowę **(E)**, unosząc ją prosto w górę. Uwaga: W obudowach znajduje się smar. 4. Zdjąć podkładki **(F)**, ostrze **(G)** i drugi zestaw podkładek **(F)** z kołka. 5. Zmontować te podzespoły, używając nowych podkładek **(F)** i nowego ostrza **(G)**. 6. Nałożyć cienką warstwę smaru na podkładki i boczne powierzchnie ostrza. 7. Wkręcić śruby i złożyć obudowy. **UWAGA DOTYCZĄCA BEZPIECZEŃSTWA:** Używać wyłącznie dostarczonego smaru, aby zapobiegać nadmiernemu zużyciu i przegrzaniu.

PT

TESOURA PNEUMÁTICA PARA CONDUTAS EM HDPE – ESPECIFICAÇÕES: Capacidades de corte para condutas em HDPE: Direccional – a direito, Proximidade do corte – dentro de 19 mm (3/4") da parede perpendicular, Força de corte dianteiro 54,27 N (12,2 lbs), Espessura máx. da parede – 5,5 mm (7/32"), Velocidade de corte máx 5,2 m (17,1') / minuto, Requisitos de ar: Volume - 113,3 L/min (4 CFM), Pressão – 6,2 Bar (90psi), Temperatura operacional - 0 a 40 oC, Humidade - 30 a 100% RH **Ruído medido:** Nível máx - 86 dB (A) • **Vibração medida:** Nível máx – 7,12 M/S^2 • **DESCRIÇÃO:** Tesoura pneumática para cortar condutas em HDPE • **CONFIGURAÇÃO:** Ligar a mangueira de ar ao compressor de ar e ao TurboSlitter pneumático. • **OPERAÇÃO:** Segure de maneira a que a placa deslizante (base da cabeça) esteja rente à conduta. É responsabilidade do operador verificar se há folga adequada entre a conduta e o cabo de fibra de forma que o cabo não seja danificado com a operação de corte. Capaz de fazer cortes a direito em condutas em HDPE. Não utilizar continuamente durante períodos superiores a 5 minutos para evitar situações de sobreaquecimento. Permita que o TurboSlitter esfrie por 2 minutos • **NOTAS DE SEGURANÇA:** 1. A Condux International, Inc. não assume qualquer responsabilidade pela segurança da tesoura se for usada de qualquer outra maneira que não a indicada e para o fim especificado nas instruções operacionais. 2. Use somente ar comprimido que seja classificado para uso com o TurboSlitter 3. Inspeccione visualmente os componentes antes de usar. Não use o acessório se estiver com rachas ou partido. 4. Certifique-se de que existe iluminação suficiente (200 a 300 Lux). 5. Não sobre-alcance para efectuar a operação de corte. 6. Não force o corte. Se a lâmina ficar encravada, antes de a soltar desligue soltando o interruptor e desconectando da fonte de ar. 7. Mantenha a mangueira de ar afastadas do caminho do operador para evitar perigos de queda. 8. Mantenha a mangueira de ar afastadas do metal cortado e de lâminas. 9. Use sempre óculos protectores ou de segurança. 10. Use luvas protectoras ao utilizar. 11. Use protecção auditiva ao utilizar. • **MANUTENÇÃO:** Instale a lâmina de substituição e placa de deslizamento (08010203) quando a qualidade de corte já não for aceitável. • **SUBSTITUIÇÃO DAS LÂMINAS: (08010203 Lâmina de substituição e Placa de deslizamento)** 1. Remova os dois parafusos de cabeça hexagonal de 5 mm **(A e B)** do invólucro **(E)**. 2. Remova os quatro parafusos de cabeça hexagonal de 2,5 mm **(C)**. 3. Separe o invólucro **(E)** levantando-o directamente para cima. **Nota: O invólucro tem massa lubrificante** 4. Levante as anilhas **(F)**, a lâmina **(G)** e o segundo conjunto de anilhas **(F)** e retire do pino. 5. Instale os novos componentes das novas anilhas **(F)** e da nova lâmina **(G)**. 6. Aplique uma pequena camada de massa lubrificante nas anilhas e lados da lâmina. 7. Reinstale o invólucro e os parafusos. **NOTA DE SEGURANÇA:** Use apenas massa lubrificante destinada a impedir desgaste e sobreaquecimento.

TurboSlitter
by Condux®
08010210-Pneumatic

CONDUX CE



08010201-R1.0

Condux International, Inc.
145 Kingswood Drive • PO Box 247 • Mankato, MN 56002-0247 U.S.A. • Telephone: 01-507-387-6576 • Facsimile: 01-507-387-1442 • www.condux.com

---

RO

PISTOL PNEUMATIC DE TĂIAT ŢEVI DIN POLIETILENĂ DE ÎNALTĂ DENSITATE (HDPE) - SPECIFICAŢII: Capacitate de tăiere în ţeavă de HDPE: Direcţia de tăiere – rectilinie, Distanţa minimă a tăieturii faţă de peretele perpendicular - până la 19 mm (3/4") Forţa la tăierea înainte - 54,27 N (12,2 lbs), Grosimea max. – 5,5 mm (7/32"), Viteza max. de tăiere - 5,2 m (17,1') / minut, Cerinţele de debit şi presiune de aer: Volum - 113,3 l/min (4 CFM), Presiune - 6,2 Bar (90 psi), Temperatura de utilizare - 0 ... 40 C, Condiţiile de umiditate relativă pentru utilizare - 30 ... 100% RH **Zgomot măsurat**: nivel maxim 86 dB (A) • **Vibraţie măsurată**: nivel maxim 7,12 m/s^2. • **DESCRIERE:** Pistol pneumatic de tăiat ţevi din polietilenă de înaltă densitate (HDPE) • **MONTARE**: Racordaţi furtunul la compresorul de aer şi la pistolul pneumatic TurboSlitter. • **FUNCŢIONARE:** Ţineţi pistolul astfel încât talpa (baza capului de tăiere) să fie la acelaşi nivel cu ţeava. Operatorul este răspunzător pentru asigurarea unei distanţe adecvate între ţeavă şi cablul introdus în aceasta astfel încât să se evite deteriorarea cablului în timpul operaţiei de tăiere. Se pot face tăieturi drepte în ţevi din polietilenă (HDPE). Pentru a evita supraîncălzirea, NU tăiaţi în mod continuu mai mult de 5 minute. Lăsaţi TurboSlitter să se răcească timp de 2 minute • **NORME DE SIGURANŢĂ:** 1. Condux International, Inc. nu îşi asumă răspunderea pentru siguranţa pistolului de tăiat dacă acesta este utilizat în vreun alt mod decât cel pentru realizarea scopului prevăzut, aşa cum este specificat în instrucţiunile de folosire. 2. Utilizaţi doar compresorul care asigură aer la parametrii nominali impuşi pentru lucrul cu TurboSlitter 3. Inspectaţi vizual componentele înainte de a le folosi. NU le utilizaţi dacă acestea sunt crăpate/fisurate sau rupte. 4. Asiguraţi-vă că iluminatul este suficient (200 ... 300 Lux). 5. NU vă întindeţi prea mult pentru a efectua operaţia de tăiere. 6. NU forţaţi tăierea. Dacă se blochează cuţitul, opriţi pistolul prin eliberarea butonului de acţionare şi deconectaţi-l de la sursa de alimentare cu aer înainte de a debloca cuţitul. 7. Îndepărtaţi furtunul de aer din zona de lucru a operatorului pentru a evita accidentele prin împiedicare. 8. Feriţi furtunurile de aer de contactul cu metale debitate şi cuţitele dispozitivului. 9. Purtaţi întotdeauna ochelari de protecţie. 10. Purtaţi mănuşi de protecţie atunci când lucraţi cu dispozitivul. 11. Protejaţi-vă antifonic atunci când tăiaţi cu dispozitivul • **ÎNTREŢINERE:** Instalaţi cuţitul de schimb şi placa de alunecare (cod 08010203) atunci când calitatea de tăiere nu mai este acceptabilă • **ÎNLOCUIREA CUŢITULUI (Cod 08010203, Cuţit şi talpă de schimb):** 1. Îndepărtaţi cele două şuruburi de 5 mm. cu cap hexagonal inbus **(A şi B)** de pe carcasa **(E)**. 2. îndepărtaţi cele patru şuruburi de 2.5 mm cu cap hexagonal inbus **(C).** 3. Îndepărtaţi carcasa **(E)** prin ridicare drept în sus. **NOTĂ: înăuntrul carcasei este lubrifiant**. 4. Ridicaţi şaibele **(F),** cuţitul **(G)** şi al doilea set de şaibe **(F)** de pe bolţ. 5. Folosind şaibe noi **(F)** şi un cuţit nou **(G),** reasamblaţi componentele. 6. Aplicaţi un strat subţire de lubrifiant pe şaibe şi pe feţele cuţitului. 7. Reasamblaţi carcasa si şuruburile. **NOTĂ DE SIGURANŢĂ**: folositi numai lubrifiant de la furnizor pentru a preveni uzura şi supra-încălzirea.

SK

PNEUMATICKÝ REZACÍ NADSTAVEC NA RÚRY Z HDPE – TECHNICKÉ ÚDAJE: Možnosti rezania rúry HDPE: Smerové – rovné, vzdialenosť rezu od kolmej steny – do 19 mm (3/4"), predná rezná sila – 54,27 N (12,2 lb), maximálna hrúbka steny – 5,5 mm (7/32 "), maximálna rezná rýchlosť – 5,2 m (17,1 ')/minútu. Požiadavky na vzduchové zariadenia: Objem – 113,3 l/min (4 CFM), tlak 6,2 baru (90 psi), prevádzková teplota – 0 až 40 °C, prevádzková vlhkos – 30 až 100 % relatívnej vlhkosti vzduchu, **Meraná hlučnosť:** Max. hlučnosť - 86 dB (A) • **Merané vibrácie**: Max. úroveň – 7,12 M/S^2 • **POPIS:** Pneumatický rezací nadstavec na rúry z HDPE • **NASTAVENIE:** Pripojte vzduchovú hadicu ku kompresoru vzduchu a pneumatickému triediču TurboSlitter. • **PREVÁDZKA:** Držte vŕtačku tak, aby klzná doska (základňa reznej hlavice) bola v rovine s rúrou. Obsluha je zodpovedná na zaistenie adekvátnej vzdialenosti medzi rúrou a vláknom, aby pri rezaní nedošlo k poškodeniu kábla. Dokáže rezať priamo do rúr z HDPE. Nerežte súvisle dlhšie než 5 minút. Inak môže dôjsť k prehriatiu. Nechajte rezací nadstavec Turbo Slitter vychladnúť aspoň 2 minúty • **POZNÁMKY K BEZPEČNOSTI**: 1. Spoločnosť Condux International, Inc. nenesie žiadnu zodpovednosť za bezpečnosť rezacieho nadstavca, ktorý sa použije iným spôsobom než na pôvodný účel uvedený v návode na použitie. 2. Používajte iba taký kompresor vzduchu, ktorý má správny výkon na použitie s triedičom TurboSlitter. 3. Pred použitím vykonajte vizuálnu kontrolu súčastí. Ak je nadstavec zlomený alebo má praskliny, nepoužívajte ho. 4. Zabezpečte dostatočné osvetlenie (200 až 300 luxov). 5. Pri rezaní sa príliš nepredkláňajte. 6. Pri rezaní nevyvíjajte priveľký tlak. Ak sa čepeľ zasekne, rezanie zastavíte uvoľnením spúšte. Pred uvoľnením rezacieho nadstavca zastavte vzduchový kompresor. 7. Prívodné vzduchové hadice musia byť mimo miest, ktorými sa pohybuje obsluha prístroja. Inak hrozí nebezpečenstvo potknutia. 8. Vzduchové hadice musia byť mimo odrezaných kovových častí a čepelí. 9. Vždy používajte ochranné alebo bezpečnostné okuliare. 10. Pri rezaní noste ochranné rukavice. 11. Pri rezaní používajte chrániče sluchu. • **ÚDRŽBA:** Ak kvalita rezania už nepostačuje, vymeňte čepeľ a kĺznú dosku (08010203). • **VÝMENA ČEPELÍ: (Náhradná čepeľ a kĺzná doska 08010203)** 1. Odstráňte dve 5mm šesťhranné skrutky **(A a B)** z krytu **(E)**. 2. Odskrutkujte štyri 2,5mm šesťhranné skrutky **(C).** 3. Puzdro **(E)** kolmo nadvihnite a oddeľte ho. **Poznámka: V puzdre sa nachádza mazací tuk.** 4. Vyberte z čapu podložky **(F)**, čepeľ **(G)** a druhú súpravu podložiek **(F)**. 5. Tieto diely znovu namontujte s použitím nových podložiek **(F)** a čepele **(G)**. 6. Na podložky a obe strany čepele naneste tenkú vrstvu maziva. 7. Namontujte späť kryt a skrutky. **POZNÁMKA K BEZPEČNOSTI:** Požívajte iba dodávané mazivo, aby ste zabránili opotrebovaniu a prehrievaniu.

SL

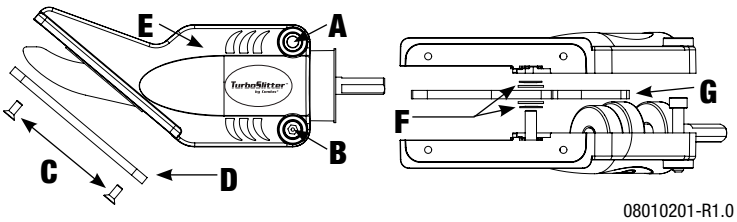
PNEVMATIČNE ŠKARJE ZA JAŠKE IZ POLIETILENA VISOKE GOSTOTE (HDPE) – TEHNIČNI PODATKI: Zmogljivost rezanja za jašek HDPE: Usmerjeno – ravno, bližina rezanja – 19 mm (3/4") razdalje od pravokotne stene; vzdolžna rezalna sila – 54,27 N (12,2 lbs); največja debelina – 5,5 mm (7/32"); največja hitrost rezanja 5,2 m/min; tehnične zahteve za pnevmatski vrtalnik: Prostornina - 113,3 L/min (4 CFM), tlak- 6,2 bar (90psi), obratovalna temperatura- 0 do 40° C, obratovalna vlažnost - 30 do 100% relativne vlažnosti **Izmerjeni hrup:** Največja raven – 86 dB (A) • **Izmerjeni tresljaji:** Največja raven – 7,12 M/S^2 • **OPIS:** Pnevmatske škarje za rezanje jaškov iz HDPE • **NAMESTITEV:** Pritrdite zračno cev na kompresor zraka in pnevmatski TurboSlitter. • **UPORABA:** Orodje držite tako, da bo zaščitna plošča (podnožje glave) poravnana z jaškom. Uporabnik je odgovoren za zagotavljanje zadostne razdalje med jaškom in vlaknom, tako da rezanje ne poškoduje kabla. Lahko izvaja ravne reze v jašek iz HDPE. Orodja ne uporabljajte neprekinjeno več kot 5 minut, da ne pride do pregrevanja. Pustite, da se TurboSlitter 2 minuti hladi • **VARNOSTNI NAPOTKI:** 1. Condux International, Inc. ne prevzema odgovornosti za varnost nastavka, če se ta uporablja kakor koli drugače kot za predviden namen, ki je opisan v navodilih za uporabo. 2. Uporabljajte samo kompresor za zrak, ki ima zadostne zmogljivosti za izdelek TurboSlitter 3. Vizualno preglejte sestavne dele pred uporabo. Nastavka ne uporabljajte, če je kateri koli del počen ali zlomljen. 4. Delo izvajajte pri ustrezni svetlobi (od 200 do 300 lx). 5. Med zobčanjem se ne nagibajte preveč naprej. 6. Ne režite na silo. Če se rezilo zagozdi, sprostite sprožilec rezalnika in ga odklopite od dovoda zraka, preden sprostite rezilo. 7. Cev za zrak umaknite, da se med delom ne zapletete vanjo. 8. Cevi za zrak umaknite stran od rezil in drugih ostrih predmetov. 9. Vedno uporabljajte zaščitna očala. 10. Pri delu uporabljajte zaščitne rokavice. 11. Pri delu uporabljajte glušnike. • **VZDRŽEVANJE:** Ko kakovost rezanja ni več ustrezna, zamenjajte rezilo in zaščitno ploščo (08010203). • **ZAMENJAVA REZILA: (Nadomestno rezilo in zaščitna plošča št. 08010203)** 1. Odstranite dva vijaka s šestrobo glavo velikosti 5 mm **(A in B)** z ohišja **(E)**. 2. Odstranite štiri vijake s šestrobo glavo velikosti 2,5 mm **(C)**. 3. Odstranite ohišje **(E)**, tako da ga navpično dvignete. **Opomba: V ohišju je mazivo.** 4. Dvignite podložke **(F)**, rezilo **(G)** in drugi sklop podložk **(F)** s sornika. 5. Namestite nove sestavne dele, pri čemer uporabite nove podložke **(F) in novo** rezilo **(G)**. 6. Na ploskvi rezila in podložke nanesite tanek sloj masti. 7. Znova namestite ohišje in vijake. **VARNOSTNA OPOMBA:** Uporabljate samo priloženo mast, da preprečite obrabo in pregrevanje.

SR

PNEUMATSKE MAKAZE ZA HDPE CEV – SPECIFIKACIJE: Kapaciteti sečenja u HDPE cevi: Usmereno - prava linija, Preciznost sečenja - unutar 19 mm (3/4") vertikalnog zida, Sila sečenja unapred - 54,27 N (12,2 lbs), Maks. debljina zida – 5,5 mm (7/32"), Maks. brzina sečenja - 5,2 m (17,1') / minuti, Zahtevi u vezi vazduha: Zapremina – 113,3 L/min (4 CFM), Pritisak - 6,2 bara (90psi), Radna temperatura - 0 do 40 C, Radna vlažnost - 30 do 100% RV **Izmerena buka:** Maks. nivo - 86 dB (A) • **Izmerene vibracije:** Maks. nivo - 7,12 M/S^2 • **OPIS:** Pneumatske makaze za sečenje HDPE cevi • **PODEŠAVANJE:** Crevo za vazduh pričvrstite na kompresor i pneumatski TurboSlitter. • **RAD:** Držite tako da je zaštitna ploča (osnova glave za sečenje) u nivou cevi. Operator je odgovoran da obezbedi odgovarajući razmak između cevi i fibre kabla tako da se kabl ne ošteti prilikom sečenja. Alat može da pravi pravolinijske rezove u HDPE cevi. Ne koristite neprekidno duže od 5 minuta kako bi se sprečilo pregrevanje. Sačekajte 2 minuta da se TurboSlitter ohladi • **BEZBEDNOSNE NAPOMENE:** 1. Condux International, Inc. ne preuzima nikakvu odgovornost za bezbednost makaza, ako se one koriste na bilo koji način koji je različit od namenjenog, kao što je navedeno u uputstvu za upotrebu. 2. Koristite samo kompresor čija nazivna snaga odgovara korišćenju sa TurboSlitter-om 3. Vizuelno pregledajte delove pre korišćenja. Ne koristite naprsle ili polomljene delove. 4. Vodite računa o adekvatnom osvetljenju (200 do 300 Lux). 5. Ne naginjite se previše da biste obavili sečenje. 6. Ne secite na silu. Ako se nož blokira, pre oslobađanja zaustavite alat otpuštanjem sklopke i isključivanjem sa dovoda vazduha. 7. Crevo za vazduh držite dalje od putanje operatora kako bi se izbegla opasnost od saplitanja. 8. Creva za vazduh držite dalje od isečenog metala i noževa. 9. Uvek nosite zaštitne naočare. 10. Tokom rada nosite zaštitne rukavice. 11. Tokom rada nosite zaštitu za sluh. • **ODRŽAVANJE:** Instalirajte zamenski nož i zaštitnu ploču (08010203) u slučaju da kvalitet sečenja više nije prihvatljiv. • **ZAMENA NOŽA: (08010203 Zamenski nož i zaštitna ploča)** 1. Uklonite dva 5 mm zavrtnja sa šestougaonom glavom **(A i B)** sa kućišta **(E)**. 2. Uklonite četiri 2,5 mm zavrtnja sa šestougaonom glavom **(C)**. 3. Odvojite kućište **(E)** podižući ga pravo nagore. **Napomena: U kućištu se nalazi mast.** 4. Podignite umetke **(F)**, nož **(G)** i drugi komplet umetaka **(F)** sa trna. 5. Upotrebite nove umetke **(F)** i novi nož **(G)** da biste sastavili ove delove. 6. Na umetke i strane noža nanesite tanak sloj masti. 7. Ponovo sastavite kućište i postavite zavrtnje. **BEZBEDNOSNA NAPOMENA:** Koristite samo isporučenu mast da bi se sprečilo habanje i pregrevanje.

TurboSlitter
by Condux®
08010210-Pneumatic

CONDUX CE



08010201-R1.0

Condux International, Inc.
145 Kingswood Drive • PO Box 247 • Mankato, MN 56002-0247 U.S.A. • Telephone: 01-507-387-6576 • Facsimile: 01-507-387-1442 • www.condux.com

---

SV

TRYCKLUFTSDRIVEN KLIPPTILLSATS FÖR HDPE DUCT – SPECIFIKATION: Skärkapacitet i HDPE-ledning: Riktning – framåt, precision – inom 19 mm (3/4") från rät vinkel, skärstyrka framåt – 54,27 N (12,2 lbs), max tjocklek – 5,5 mm (7/32"), max hastighet – 5,2 m (17,1') / minut, luftkrav: Volym – 113,3 L/min (4 cfm), Tryck – 90 PSI (6,2 bar), arbetstemperatur – mellan 0 och 40 C, –arbetsfuktighet – mellan 30 och 100 % RH **Uppmätta bullernivåer:** Maximal nivå - 86 dB (A) • **Uppmätta vibrationsnivåer:** Maximal nivå - 7,12 M/S^2 • **PRODUKTBESKRIVNING:** Tryckluftsdriven klipptillsats för skärning av HDPE-ledning • **MONTERING:** Anslut en luftsladd till en luftkompressor och tryckluftsdriven TurboSlitter. • **ANVÄNDNING:** Håll så att glidplåten (nedre delen av huvudet) ligger direkt mot ledningen. Användaren är ansvarig för att tillse att avståndet mellan ledning och fibre är tillräckligt så att kabeln inte skadas av skärningen. Kan skära rakt i HDPE-ledning. För att undvika överhettning ska klipptillsatsen inte användas mer än 5 minuter i taget. Låt TurboSlitter svalna i 2 minuter • **SÄKERHETSFÖRESKRIFTER:** 1. Condux International, Inc. åtar sig inget som helst ansvar vad gäller säkerheten vid användning av klippsatsen om den används felaktigt och inte som specificerats i bruksanvisningen. 2. Använd endast en luftkompressor som är godkänd för användning med TurboSlitter 3. Inspektera komponenterna visuellt före användning. Använd dem inte om de har sprickor eller är trasiga. 4. Se till att ha ordentlig belysning (200 till 300 lux). 5. Försök inte sträcka dig för långt när du skär/klipper. 6. Forcera/tryck inte maskinen framåt. Om bladet fastnar, stoppa genom att släppa strömbrytaren och koppla bort luftkällan innan du frigör det. 7. Se till så att luftsladden inte är i vägen för användaren för att undvika risk för snubbling. 8. Håll luftsladden borta från skuren metall och klingor. 9. Använd alltid skyddsglasögon. 10. Använd skyddshandskar när du använder verktyget. 11. Använd hörselskydd när du använder verktyget. • **UNDERHÅLL:** Sätt in nya blad (08010203) när den börjar skära dåligt. • **UTBYTE AV SKÄRBLAD: (08010203 Utbyte av blad och glidplåt)** 1. Avlägsna de två 5 mm sexkantskruvarna **(A and B)** från hylsan **(E)**. 2. Avlägsna de två 2,5 mm sexkantskruvarna **(C)**. 3. Ta isär hylsan **(E)** genom att lyfta rakt upp. **Obs: Hylsan innehåller fett.** 4. Lyft brickor **(F)**, bladet **(G)** och de andra brickorna **(F)** från bulten. 5. Ta nya brickor **(F)** och nytt blad **(G)**, sätt in dem där de ska vara. 6. Lägg på ett tunt lager fett (medföljer) på brickorna och på bladets sidor. 7. Sätt tillbaks hylsan och skruvarna. **SÄKERHETSFÖRESKRIFTER:** Använd endast medföljande fett för att förhindra slitage och överhettning.

TR

HDPE BORU PNÖMATİK KESİCİ – SPESİFİKASYONLAR: HDPE boru içerisinde kesme kapasiteleri: Yön bağımlı – düz, Kesme Yakınlığı – dik duvarın 19 mm (¾ inç dâhilinde, İleri Kesme Kuvveti – 54,27 N (12,2 lbs), Maks. Duvar Kalınlığı – 5,5 mm (7/32 inç), Maks. Kesme Hızı – 5,2 m (17,1 fit) / dakika, Hava Gereksinimleri: Düzey - 113,3 L/dk (4 CFM), Basınç – 6,2 Bar (90psi), Çalışma Sıcaklığı - 0 ila 40 C, Çalışma Nemi - 30 ila %100 RH **Ölçülen Gürültü:** Maks. Düzey - 86 dB (A) • **Ölçülen Titreşim:** Maks. Düzey - 7,12 M/S^2 • **AÇIKLAMA:** HDPE boru için Pnömatik Kesici • **KURULUM:** Hava hortumunu hava kompresörüne ve Pnömatik TurboSlitter'a takın. • **KULLANIM:** Kaydırma plakasını (başlık tabanı) boru ile düz konumda olacak şekilde tutun. Boru ile fibre arasında, kablonun kesme işleminden zarar görmesini engellemek için yeterli açıklığı muhafaza etmek operatörün sorumluluğundadır. HDPE borularda içerisinde düz kesme işlemi yapabilir. Aşırı ısınmayı önlemek için 5 dakikadan uzun süre çalıştırmayın. TurboSlitter'ın soğuması için 2 dakika bekleyin • **GÜVENLİK NOTLARI:** 1. Condux International, Inc., kullanım talimatlarında belirtilen tasarım amacı dışında kullanılırsa kesicinin güvenliğinden sorumlu tutulamaz. 2. Yalnızca TurboSlitter ile kullanım için uygun olan bir hava kompresörü kullanın 3. Kullanmadan önce bileşenleri görsel olarak kontrol edin. Çatlak ya da kırık varsa kullanmayın. 4. Işığın yeterli olduğundan emin olun (200 ila 300 Lüks). 5. Kesme işlemini yaparken çok uzak bir noktaya erişmeye çalışmayın. 6. Zorla kesme yapmayın. Bıçak sıkışırsa, sıkışmayı açmadan önce tetiği bırakın ve hava kaynağı ile olan bağlantıyı kesin. 7. Takılmaları önlemek için hava hortumunu çalışanın yolundan uzak tutun. 8. Hava hortumlarını keskin metal ve bıçaklardan uzak tutun. 9. Emniyet gözlüklerini daima takın. 10. Çalışma sırasında koruyucu gözlükler takın. 11. Çalışma sırasında işitme koruması kullanın. • **BAKIM:** Kesme kalitesi uygun düzeyde değilse bıçak ve kayıcı plakayı (08010203) takın. • **BIÇAK DEĞİŞİMİ: (08010203 Yedek Bıçak ve Kayıcı Plaka)** 1. İki adet 5 mm alyan vidayı **(A ve B)** gövdeden **(E)** çıkarın. 2. Dört adet 2,5 mm alyan başlı vidayı **(C)** çıkarın. 3. Düz yukarı çekerek gövdeyi **(E)** ayırın. **Not: Gövde içinde gres vardır.** 4. Rondelalar **(F)**, bıçak **(G)** ve ikinci rondela setini **(F)** pimden ayırın. 5. Yeni rondelalar **(F)** ve yeni bıçağı **(G)** kullanarak bu parçaları yeniden takın. 6. Rondelalar ve bıçağın kenarına ince bir gres katmanı uygulayın. 7. Gövdeleri ve vidaları yerine takın. **GÜVENLİK NOTU:** Aşınma ve aşırı ısınmayı önlemek için sadece verilen gresi kullanın.